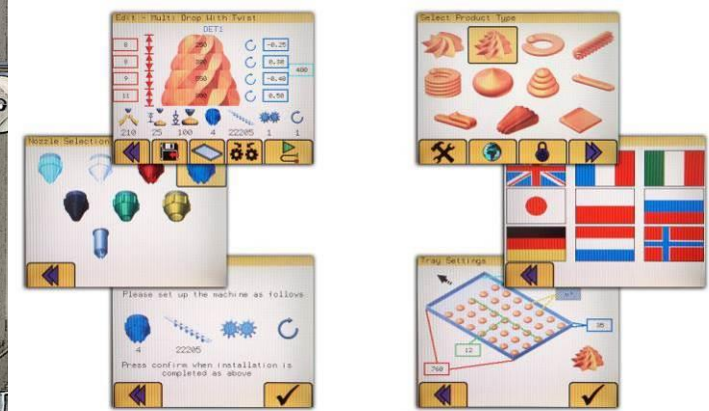


www.monoequip.com

Seriennr. Eingeben _____

Bei allen Anfragen diese Seriennr. angeben.



BETRIEBS- UND WARTUNGSHANDBUCH

OMEGA TOUCH

DEPOSITOR

(400, 450, 580)


Die Verwendung von Vorlagen und / oder Zubehör, die nicht produziert oder geliefert werden MONO-Garantie des Gerätes erlischt



DECLARATION OF CONFORMITY

We hereby declare that this machine complies with the essential health and safety requirements of :-

- The Machinery Directive 2006 / 42 / EC
- The Low voltage Directive 2006 / 95 / EC
- The requirements of the Electromagnetic Compatibility Directive 2004 / 108EC, 91 / 263 / EEC, 92 / 31 / EEC
- The General Safety of Machinery and food processing Standards applicable
- Materials and Articles intended to come into contact with food - Regulation (EC) No. 1935 / 2004
- Good manufacturing practice for Materials intended to come into contact with food - Regulation (EC) No. 2023 / 2006

Signed	
G.A. Williams – Quality Manager	

Date	
-------------	--

Machine FG Code.		Machine Serial No.	
-----------------------------	--	-------------------------------	--

A technical construction file for this machine is retained at the following address:

MONO EQUIPMENT
Queensway,
Swansea West Industrial Park,
Swansea
SA5 4EB
UK

MONO EQUIPMENT is a business name of **AFE GROUP Ltd**
Registered in England No.3872673 VAT registration No.923428136

Registered office: Unit 35,
Bryggen Road,
North Lynn Industrial Estate,
Kings Lynn Norfolk,
PE30 2HZ

Wenn die Reinigungs- und Wartungsanleitungen in diesem Handbuch nicht befolgt werden, kann dadurch die Garantie für diese Maschine beeinträchtigt werden.



▪ **ENTSORGUNG**


Beim Ende der Einsatzzeit dieser Maschine ist Sorgfalt zu pflegen. Alle Teile sind an der richtigen Stelle zu entsorgen, entweder durch Recycling oder auf andere, rechtmäßige Weise.

FÜR SICHERE ARBEITSWEISEN ACHTEN SIE BESONDERS AUF
TEILE, DIE SO GEKENNZEICHNET SIND:



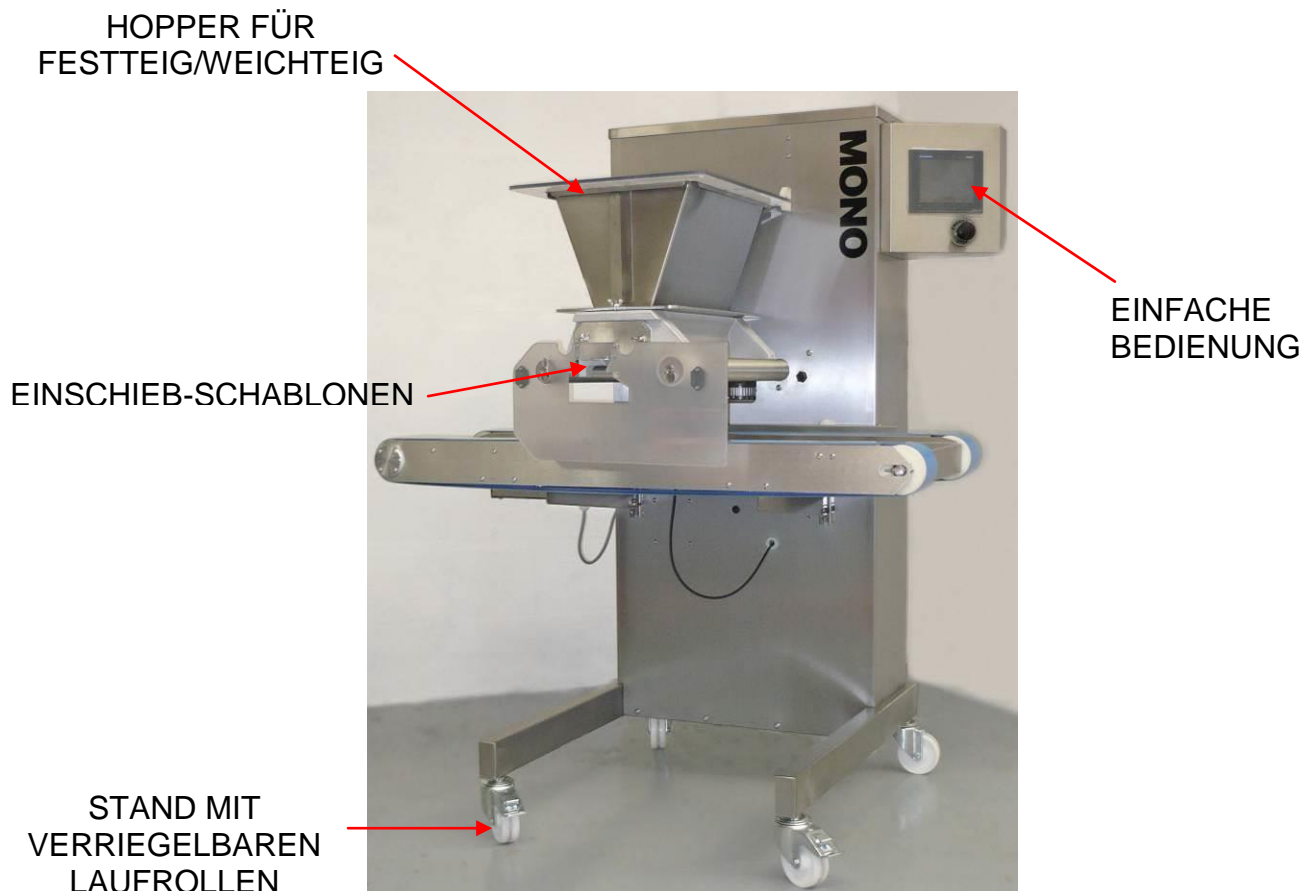
Die Verwendung von Vorlagen und / oder Zubehör, die nicht produziert oder geliefert werden MONO-Garantie des Gerätes erlischt

INHALT

- 1.0 - EINLEITUNG
- 2.0 - ABMESSUNGEN
- 3.0 - SPEZIFIKATIONEN
- 4.0 - SICHERHEIT 
- 5.0 - INSTALLATION
- 6.0 - ISOLIERUNG
- 7.0 - REINIGUNGSANLEITUNGEN
- 8.0 - BETRIEBSBEDINGUNGEN
- 9.0 - BETRIEBSVORBEREITUNG
 - 9A – MONTAGE DES HOPPERS
 - 9B – MONTAGE EINER VORLAGE
- 10.0 - **BETRIEBSANLEITUNGEN**
 - 1** – **PRODUKTTYP AUSWÄHLEN**
 - 2** – **ABGESPEICHERTEN NAMEN DES PRODUKTTYPUS AUSWÄHLEN**
 - 3** – **EINRICHTUNG BESTÄTIGEN**
 - 4** – **BEDIENERBILDSCHIRM**
 - 5** – **BILDSCHIRM BEARBEITEN**
 - 5A** – **BLECHEINRICHTUNG**
 - 6** – **KOPIEREN**
 - 7** – **LÖSCHEN**
 - 8** – **PASSWÖRTER**
 - 9** – **TECHNISCHE EINSTELLUNGEN**
 - 10** – **FEHLERINFORMATIONSBILDSCHIRME**
- 11.0 - WARTUNG
- 12.0 - ERSATZTEILE UND SERVICE
- 13.0 - ERSATZTEILLISTE
- 14.0 - ELEKTRISCHE INFORMATIONEN

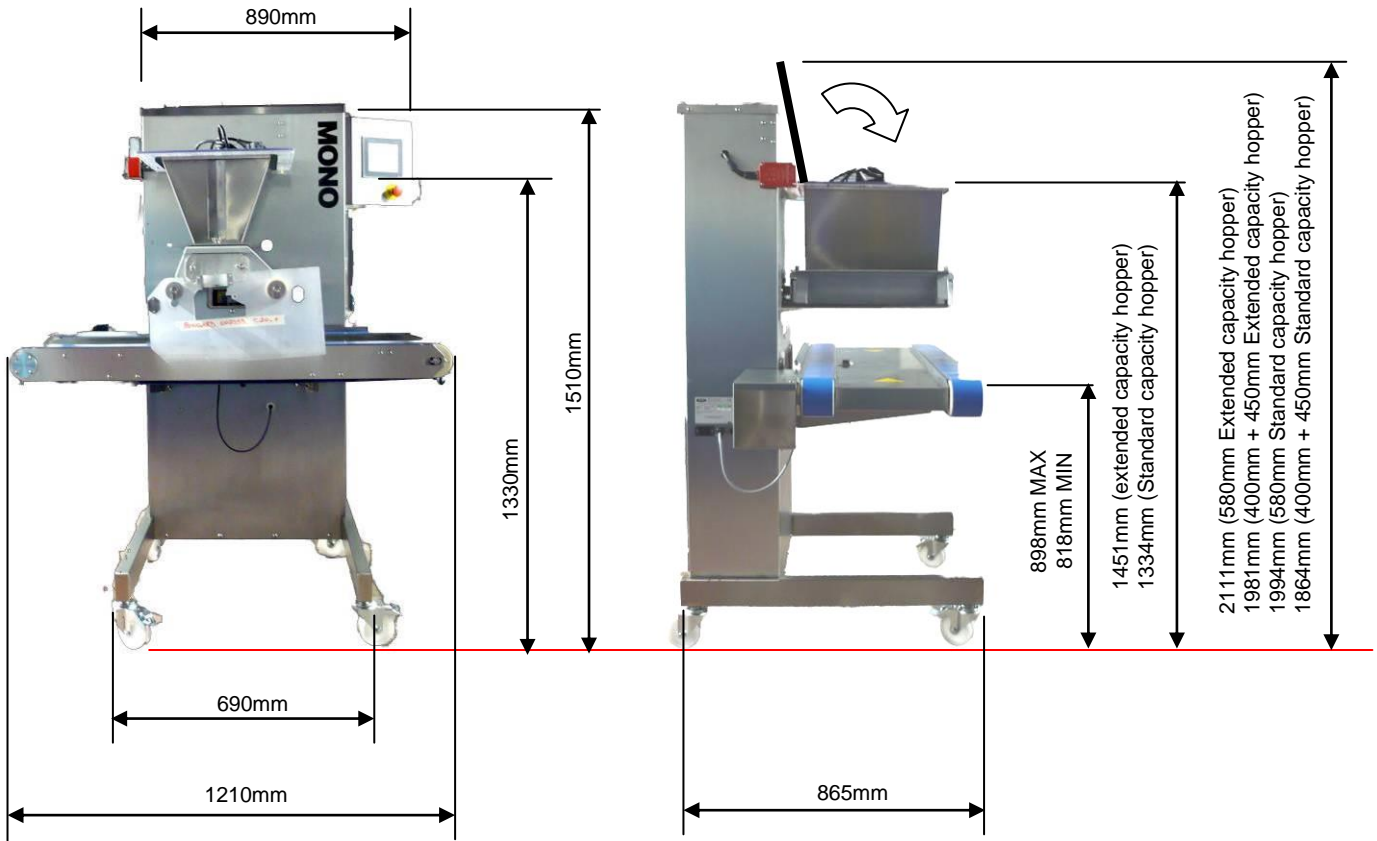
1.0 EINLEITUNG

- Das innovative „Vier-Achsen-Ableger“-Design von MONOs „Omega Touch“ Depositor ermöglicht es, die meisten Handbewegungen eines Konditormeisters nachzuvollziehen. Dadurch kann der „Omega Touch“ hervorragende Genauigkeit bei Gewicht, Größe und Form des Produkts erzielen.
- Wartung ist minimal, und die glatte Gehäusekonstruktion erleichtert die tägliche Reinigung.
- Leicht verwendbare Computersoftware bietet Zugriff auf 550 Programme, die im Datenspeicher gespeichert sind und sich leicht zur Verwendung oder Aktualisierung aufrufen lassen. Kontrolle erfolgt über einen Sensorfarbbildschirm, auf dem die schon installierten Produkte, die geschaffen oder nach Wunsch aktualisiert werden können, grafisch dargestellt sind.
- Er wird mit Hoppern für Weichteig und Festteig geliefert. Es gibt auch eine umfangreiche Auswahl an Vorlagen und Düsen.



Da wir unsere Maschinen fortlaufend verbessern, behalten wir uns das Recht vor, Spezifikationen fristlos zu ändern.

2.0 ABMESSUNGEN



3.0 SPEZIFIKATIONEN

	<u>WEICHTEIG</u>			<u>FESTTEIG</u>		
	400	450	580	400	450	580
MODELL (Nom. Hopperbreite (mm))						
Gewicht (kg) : (mit montiertem Hopper)	204	206	212	204	206	212
Kapazität des Standardhoppers (Liter) :	20	22.5	29	21.3	24	31
Kapazität des großen Hoppers (Liter) :	36	41	53	31	35	45.2

Stromzufuhr: 2,5 kW einphasig, mit 13 A Sicherung.

Min. Abstand zwischen Blechen = 50 mm
 Geräuschpegel = unter 85 dB
 Elektronik = total gesteuert mit Mikroprozessoren

ANMERKUNG:

Die Mindestabgabemenge hängt von mehreren Faktoren ab: Rezept, Mischmethode, Vorlagengröße, Düsendgröße und Ablagetempo.

Es sollten die folgenden Mindestmengen probiert werden, dies dient nur als Leitfaden:

Makronen	6g
Schaumgebäck	3g
Brandteig	5g
Wiener Kuchen	4 g
Biskuitkuchen	4 g

Lassen Sie sich jedoch von **Mono Equipment** beraten, wenn die Produkte, die Sie erzeugen wollen, außerhalb der obigen generellen Maschinenspezifikation fallen, um die exakten Fähigkeiten des „Omega“ für ein bestimmtes Produkt festzustellen.

Da wir unsere Maschinen fortlaufend verbessern, behalten wir uns das Recht vor, Spezifikationen fristlos zu ändern.



- 1 **Niemals eine Maschine verwenden, wenn sie einen Fehler aufweist**, und jeder Schaden ist unverzüglich zu melden.
- 2 **Nur geschulte Techniker** dürfen Teile von dieser Maschine ausbauen, wofür ein Werkzeug erforderlich ist.
- 3 Immer sicherstellen, dass Ihre Hände trocken sind, bevor Sie elektrische Teile berühren (einschließlich Kabel, Schalter und Stecker). **NIEMALS Maschinen durch Ziehen an Stromkabeln bewegen.**
- 4 **Stellen Sie sicher, dass der Bodenbereich um den OMEGA herum sauber ist, um ausrutschen zu vermeiden** – besonders, wenn Sie schwere Hopper- oder Vorlageteile zu oder von der Maschine tragen.

5 **Alle Bediener müssen umfassend geschult sein.**

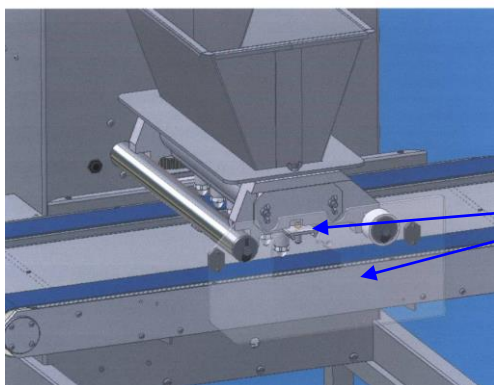
Die Verwendung dieser Maschine kann gefährlich sein, wenn

- sie von **ungeschulten oder unfähigen Mitarbeitern** betrieben wird,
- sie nicht **zweckbestimmt** verwendet wird und
- sie **nicht korrekt** betrieben wird.

Alle Sicherheitseinrichtungen, die an dieser Maschine während ihrer Herstellung angebracht wurden, sowie die Betriebsanleitung in diesem Handbuch sind erforderlich, um die Maschine sicher zu betreiben. Der Besitzer und der Bediener sind für den sicheren Betrieb der Maschine verantwortlich.

- 6 Personen, die an dieser Maschine geschult werden, müssen **direkt überwacht** werden.
- 7 Diese Maschine darf nicht betrieben werden, wenn Paneele oder **Schutzvorrichtungen entfernt** sind.
- 8 Beim Betrieb dieser Maschine darf **keine lose Kleidung** oder Schmuck getragen werden.
- 9 **Schalten Sie den Strom** am Haupttrennschalter **ab**, wenn die Maschine nicht betrieben wird und bevor sie **gewartet** oder **gereinigt** wird.

- 10 Der Bäckermeister oder Bäckereileiter muss **täglich Sicherheitsprüfungen** an der Maschine durchführen.
- 11 Diese Maschine darf nicht betrieben werden, wenn Hopper, **Schablone oder Schutzvorrichtungen nicht richtig montiert sind.**



(11) HOPPERSCHABLONE
UND SCHUTZ MONTIERT

- 12 Da es erforderlich ist, während der Reinigung schwere Komponenten zu handhaben, wird empfohlen, dabei **schützendes Schuhwerk** zu tragen.

**WENN DIE MASCHINE GEREINIGT ODER GEWARTET
WIRD, MUSS SIE VOM NETZSTROM GETRENNT SEIN.**

5.0 INSTALLATION

- 1 Stellen Sie sicher, dass der Depositor an der richtigen Stromzufuhr angeschlossen ist, wie sie auf dem Typenschild an der Seite der Maschine angegeben ist.
- 2 Stellen Sie sicher, dass die korrekte Sicherung in der Stromzufuhr installiert ist.

6.0 ISOLIERUNG



**IM NOTFALL IST DIE MASCHINE AM
HAUPTNETZSCHALTER ODER MIT DER
NOTSTOPPTASTE ABZUSCHALTEN.**

Drehen Sie die Notstopptaste im Uhrzeigersinn, um sie zu lösen.



NOTSTOPPTASTE

7.0 REINIGUNGSANLEITUNGEN

ANMERKUNG:



- Die Reinigung darf nur von voll geschultem Personal durchgeführt werden.
- Vor jeder Reinigung ist die Maschine vom Hauptstromnetz zu trennen.
- Keine Reinigung mit Dampfdruck oder Wasserstrahl.

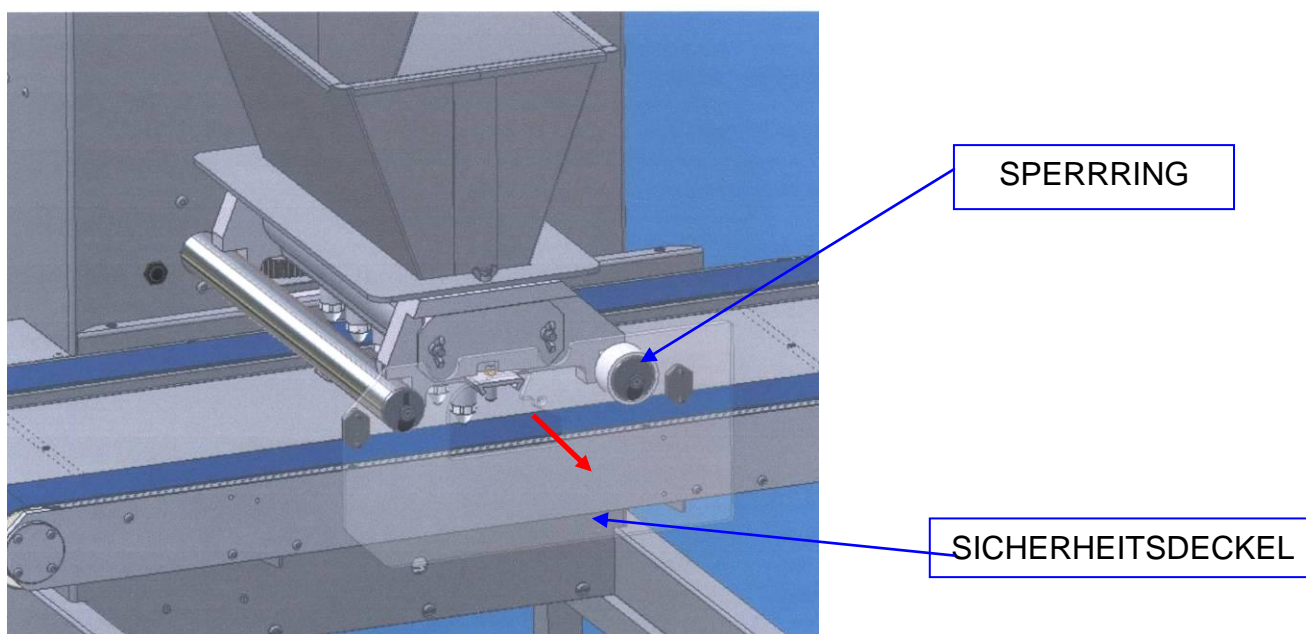
- Es dürfen keine ätzenden oder abreibenden Reinigungsmittel verwendet werden -

Alle äußeren Oberflächen der Maschine sollen täglich mit warmem Seifenwasser abgewischt werden.

HOPPERS FÜR FESTTEIG UND WEICHTEIG ZWISCHEN AUSWECHSELN DER PRODUKTMISCHUNGEN

Der Zufuhrhopper, die Pumpe, Vorgabe, Düsen usw. sind von der Maschine auszubauen und auseinanderzunehmen, damit sie vor dem Auswechseln von Produktmischungen gründlich gereinigt werden.

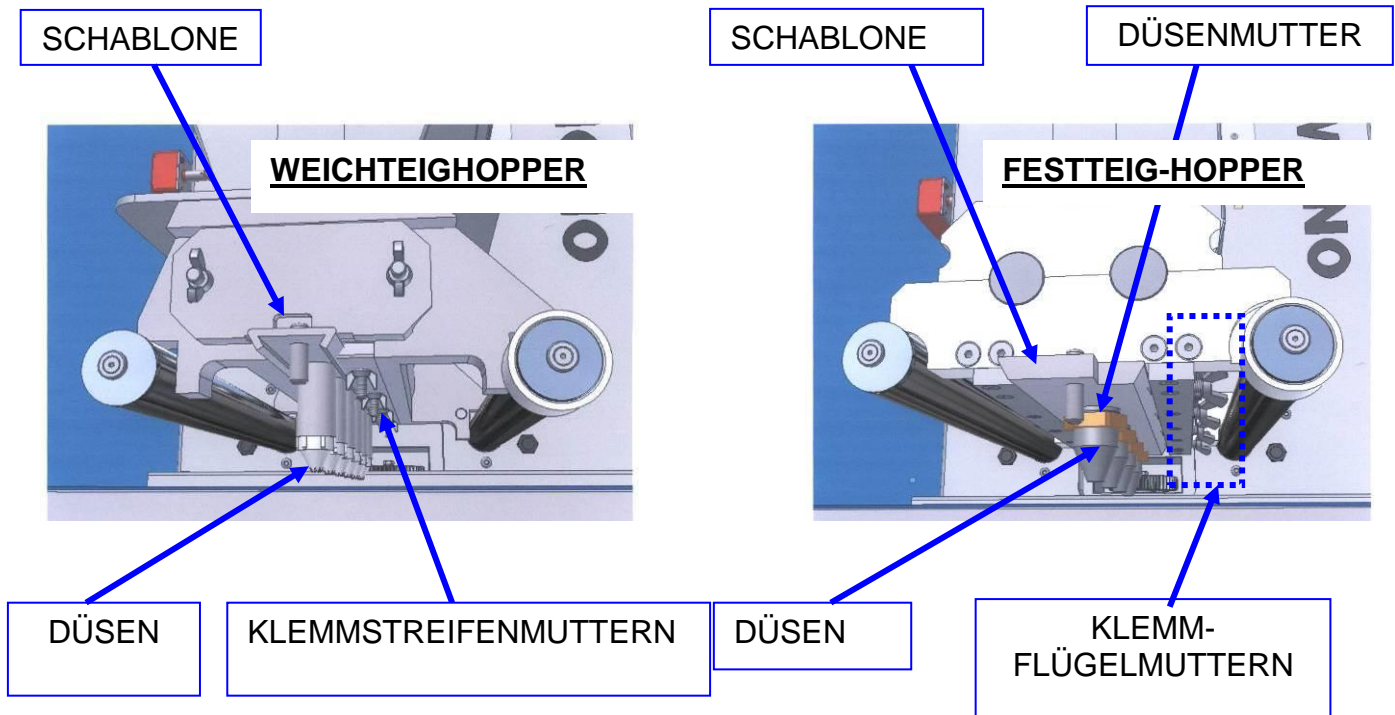
1. Obere Sicherheitsvorrichtung öffnen und überschüssige Mischung im Zufuhrhopper entfernen.
2. Durchsichtige vordere Sicherheitsabdeckung und Sperrring abnehmen.



- Muttern oder Flügelschrauben (je nach Hoppertyp) der Schablonenklemme lösen. Montierte Schablone durch Herausschieben von der Pumpe entfernen, um Schaden zu vermeiden.

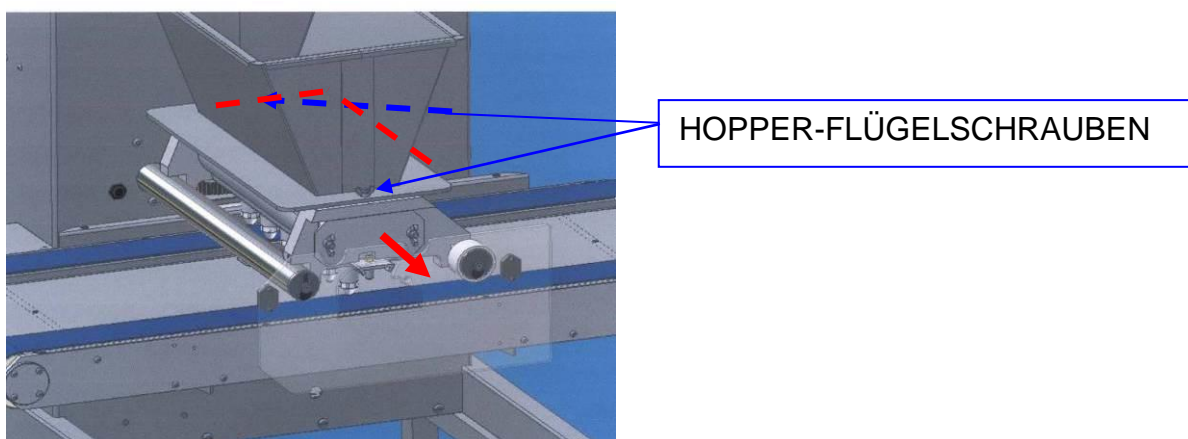
ANMERKUNG:

Flügelschrauben brauchen nur ein wenig gelöst zu werden, um die Schablone aus der Pumpe herauszuschieben. Wenn sie zu sehr gelöst werden, muss die Schablone unterstützt werden.



- Um Gewicht und Umfang zu senken, lösen Sie die Flügelschrauben und entfernen Sie den leeren Zufuhrhopper von der Pumpe, wenn er noch an der Maschine montiert ist.

Um Zugang zur inneren Flügelschraube zu ermöglichen, schieben Sie den gesamten Hopper etwas vom Maschinengehäuse weg (auf Stützen halten) - dabei wird auch die Pumpe von der Antriebswelle getrennt.



Legen Sie die Flügelschrauben so ab, dass sie nicht verloren gehen.



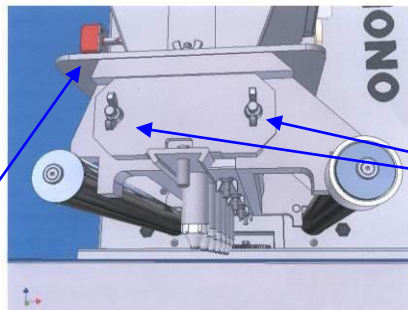
VORSICHT:

Der Zufuhrhopper und die Pumpe wiegen über 25 kg und müssen von zwei Personen abgehoben werden, oder in kleinere Komponenten demontiert werden, wenn sie noch an der Maschine sind.

Vermeiden Sie beim Ausbau, Reinigen, Montieren und Lagern möglichst jegliche Beschädigung an den Dichtungsflächen des Zufuhrhoppers.

1. Nach Ausbau des Zufuhrhoppers überprüfen Sie den Zustand seiner Dichtung.
2. Lösen Sie die Halteschrauben der Endkappe an der zugänglichen Seite der Pumpe.
Legen Sie die Flügelschrauben so ab, dass sie nicht verloren gehen.

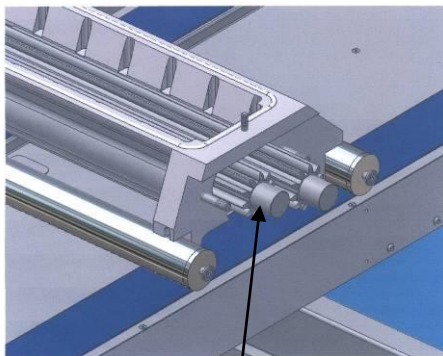
ZUFUHRHOPPER-
DICHTUNGSFLÄCHE



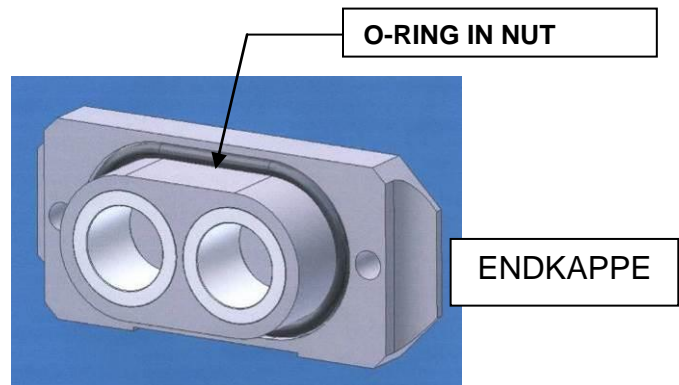
ENDKAPPEN-
MÜTTERN

Entfernen Sie die Endkappen mit dem Pumpenantrieb.

Stellen Sie sicher, dass der O-Ring innen in den Endkappen bei der Reinigung nicht beschädigt wird.



PUMPENRITZEL



O-RING IN NUT

ENDKAPPE

3. Entfernen Sie den Rest der Pumpe aus der Maschine und entfernen Sie die übrige Endkappe, um die Pumpe zur Reinigung vollkommen zu zerlegen.

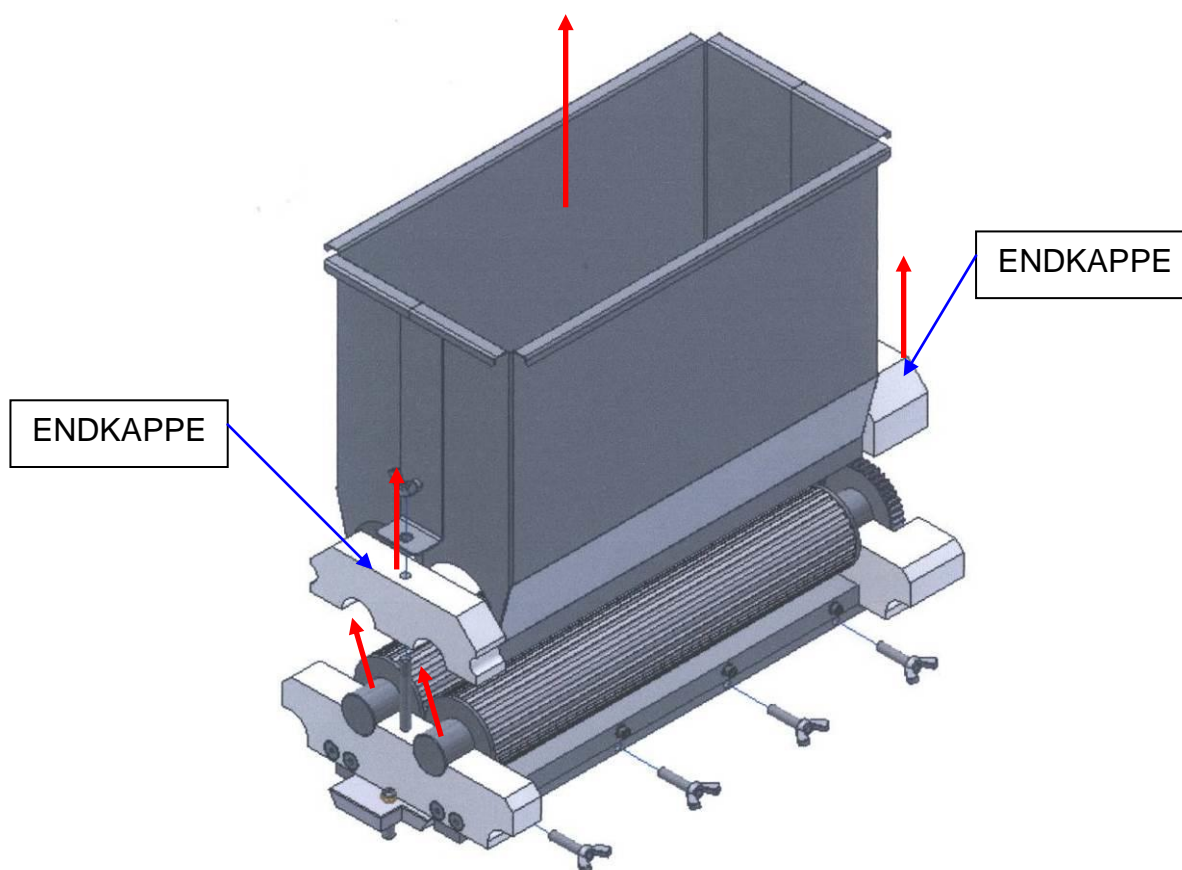
FESTTEIG-HOPPER



VORSICHT:

Der Zufuhrhopper und die Pumpe wiegen über 25 kg und müssen von zwei Personen abgehoben werden, oder in kleinere Komponenten demontiert werden, wenn sie noch an der Maschine sind.

1. Heben Sie die beiden oberen Endkappen aus Kunststoff ab.
2. Entfernen Sie beide Getriebe aus dem Aufbau, indem Sie sie nacheinander senkrecht herausheben.
3. Entfernen Sie den Rest der Pumpe zu Reinigung aus der Maschine.



ANMERKUNG:

Reinigen Sie diese Teile nur mit warmem Seifenwasser, spülen Sie sie dann ab und trocknen Sie sie gründlich, bevor Sie wieder montiert werden. Seien Sie äußerst sorgfältig, den Hopper nicht fallen zu lassen.



Lassen Sie keine Komponenten im Hopper.



8.0 BETRIEBSBEDINGUNGEN

Um beste Produktergebnisse und gleichbleibenden Betrieb zu erzielen,

- ✓ stellen Sie sicher, dass der Depositor auf einem **ebenen Fußboden** verwendet wird,
- ✓ stellen Sie sicher, dass **flache Bleche** gleicher Länge, Breite, gleichen Materials und gleicher Kantenmaße verwendet werden,
- ✓ stellen Sie sicher, dass **unbeschädigte** Düsen und Vorlagen verwendet werden,
- ✓ halten Sie die Maschine **sauber**.



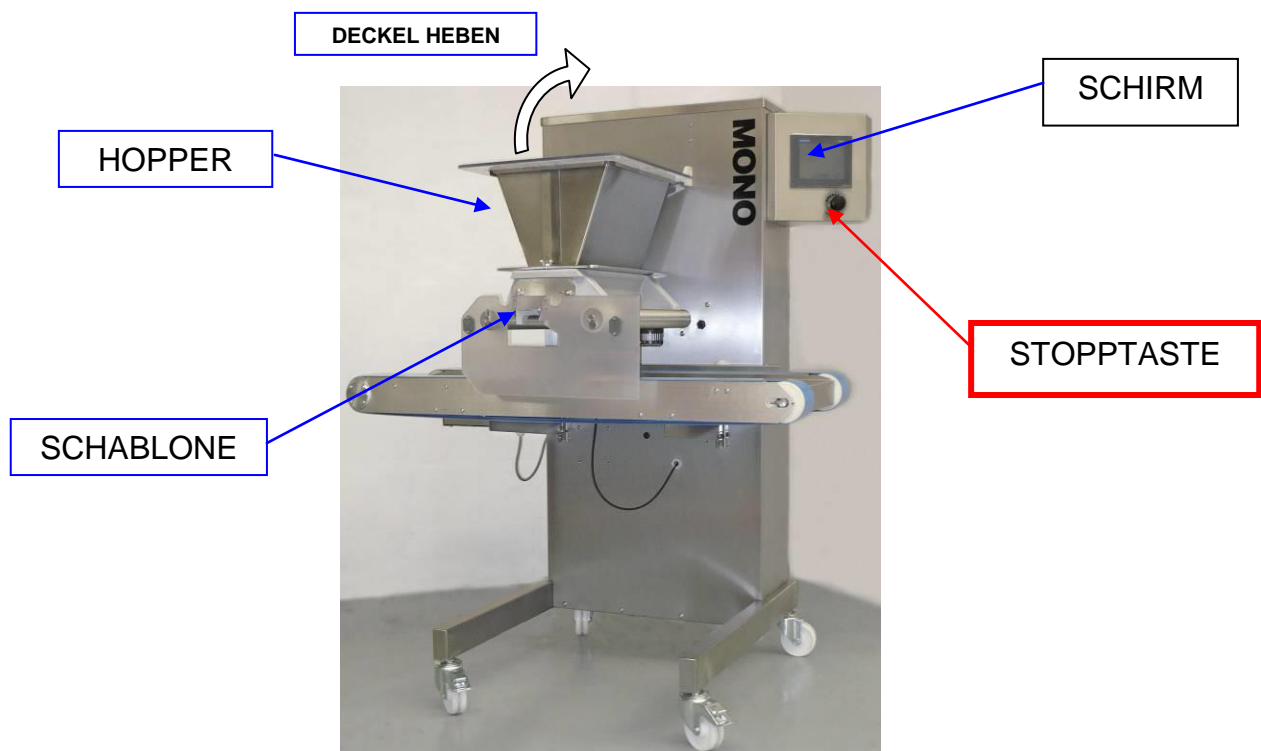
9.0 BETRIEBSVORBEREITUNG

Omega
Touch

Die Verwendung von Vorlagen und / oder Zubehör, die nicht produziert oder geliefert werden
MONO-Garantie des Gerätes erlischt

- 1 Wählen Sie die benötigten Vorlagen und Düsen aus und montieren Sie sie entsprechend Absatz 9a und 9b unten.
Füllen Sie den Hopper mit der Mischung und schließen Sie den Hopperschutz.

Es wird empfohlen, dass die Innenseite des Hoppers beim Einsatz von schweren Mischungen mit Pflanzenöl bestrichen wird, bei leichteren Mischungen wie z. B. für Schaumgebäck befeuchten Sie sie mit Wasser. Das Öl bzw. Wasser führen dazu, dass sich die Mischungen leichter an den Wänden des Hoppers anschieben und ein Einsaugen von Luft verhüten.



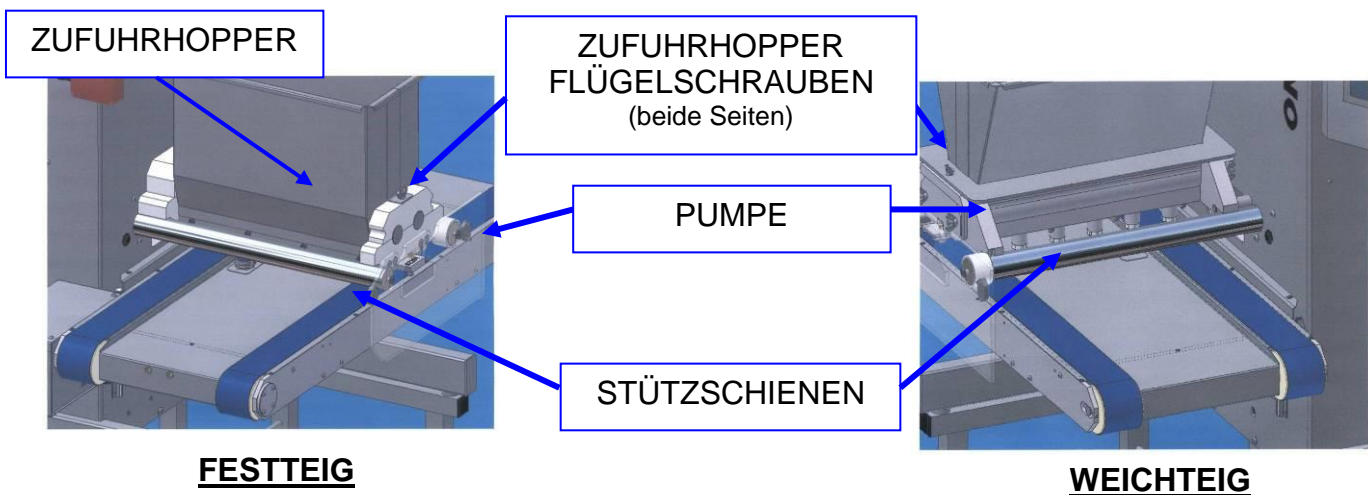
- 2 Stromkabel an der Stromzufuhr anschließen.
Stellen Sie sicher, dass die Notstopptaste gelöst ist (bei Bedarf im Uhrzeigersinn drehen).
- 3 Wählen Sie ein bestehendes Programm aus oder erstellen Sie ein neues Programm anhand der Menüs auf dem Bildschirm.
- 4 Jetzt ist die Maschine betriebsbereit.

9a MONTAGE DES HOPPERS

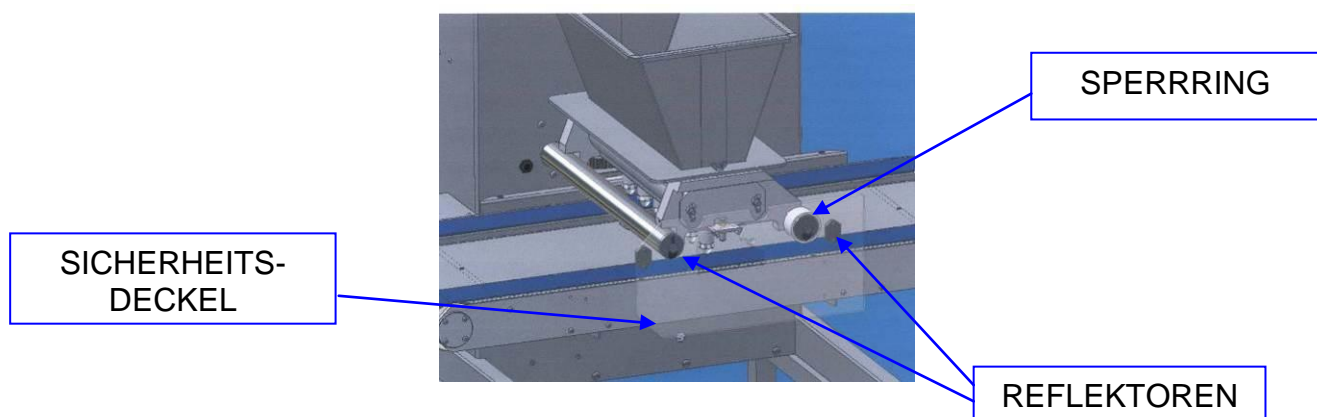
DIE MONTAGE DES HOPPERS UND DER PUMPE IST VORSICHTIG VORZUNEHMEN.
BEI EINIGEN MODELLEN KANN DAS GEWICHT 25 KG ÜBERSTEIFEN.
Sie müssen von zwei Personen abgehoben werden, oder in kleinere Komponenten demontiert werden, wenn sie noch an der Maschine sind.
STELLEN SIE SICHER, DASS DER FUSSBODEN IM MASCHINENBEREICH SAUBER IST.

Um Gewicht und Umfang zu senken, montieren Sie den gesamten Hopper in zwei Schritten - zuerst montieren Sie die Pumpe auf den Stützstangen, dann das Hoppergehäuse auf der Pumpe.

- 1 Richten Sie das Pumpenantriebsritzel manuell mit der Antriebswelle aus.
- 2 Montieren Sie den Hopper auf der Pumpe und befestigen Sie ihn mit Flügelschrauben.
- 3 Schieben Sie den Hopper auf den Stützschiene n ganz an die Maschine heran.



- 3 Wenn der Hopper montiert ist, **MÜSSEN** der Hopper-Sperring auf der Stützschiene und der Sicherheitsdeckel ersetzt werden, so dass die Reflektoren zur Maschine weisen.



MASCHINE NICHT OHNE MONTIERTE SCHABLONE BETREIBEN.

9b MONTAGE EINER VORLAGE

- **Weichteig**

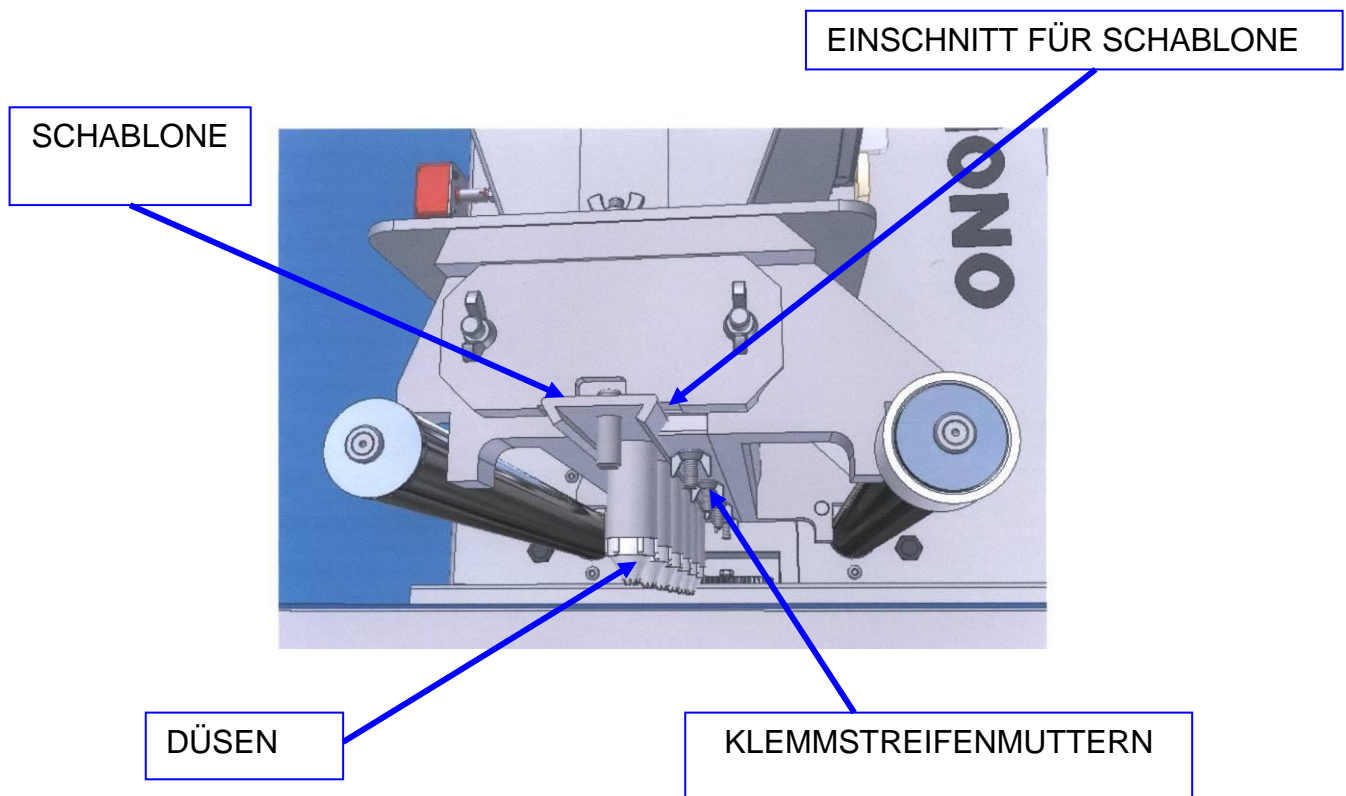
Bei nicht rotierenden Vorlagen, die mit Düsen versehen werden können, müssen die Düsen in die vorhandenen Gewindelöcher eingeschraubt werden.

Bei drehenden Vorlagen können Düsen aus Kunststoff in die Düsenhalter (gerade oder versetzt) eingeschraubt werden.

ODER

Metалldüsen können mit einer separaten Mutter befestigt werden.

- 1 Wählen Sie die benötigte Schablone und Düsen aus.
(Düsen werden für Blattschablonen, versetzte Schablonen oder Stutzschablonen nicht benötigt.)
- 2 Düsen an der Schablone befestigen:

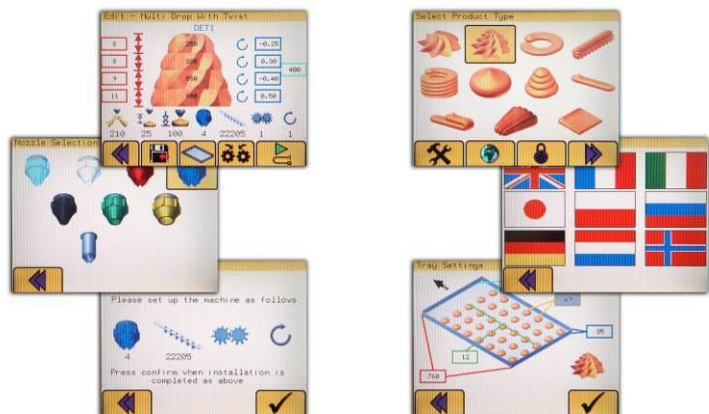
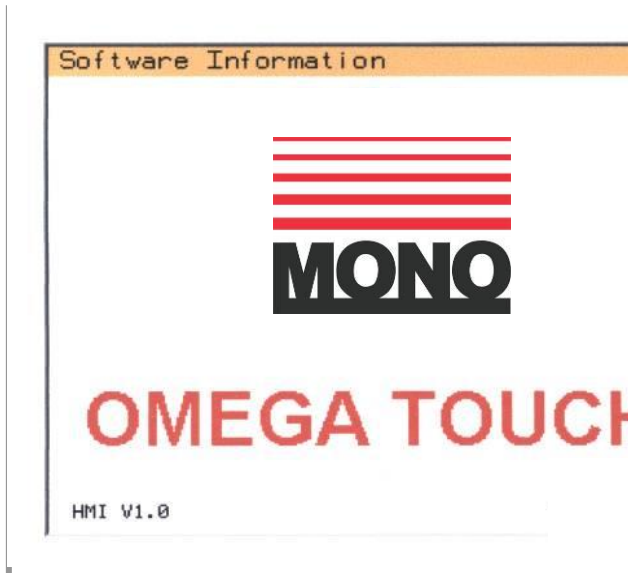


- 3 Schablone in passende Aussparung unten an der Pumpe einschieben, bis Anschlag in Stellung ist.
- 4 Muttern an Klemmstreifen (unter Pumpe) festziehen, um Schablone zu sichern.

ANMERKUNG: Wenn die Muttern nicht fest angezogen werden, tritt Mischung aus, das beeinträchtigt das Gewicht der Ablagen.

**MASCHINE NICHT OHNE MONTIERTE SCHABLONE
BETREIBEN.**

10.0 'OMEGA TOUCH' OPERATION



Alle Funktionen können durch Berühren Bereiche auf dem Bildschirm mit dem Finger bedient werden
Verwenden Sie KEINE Druck oder harte Gegenstände



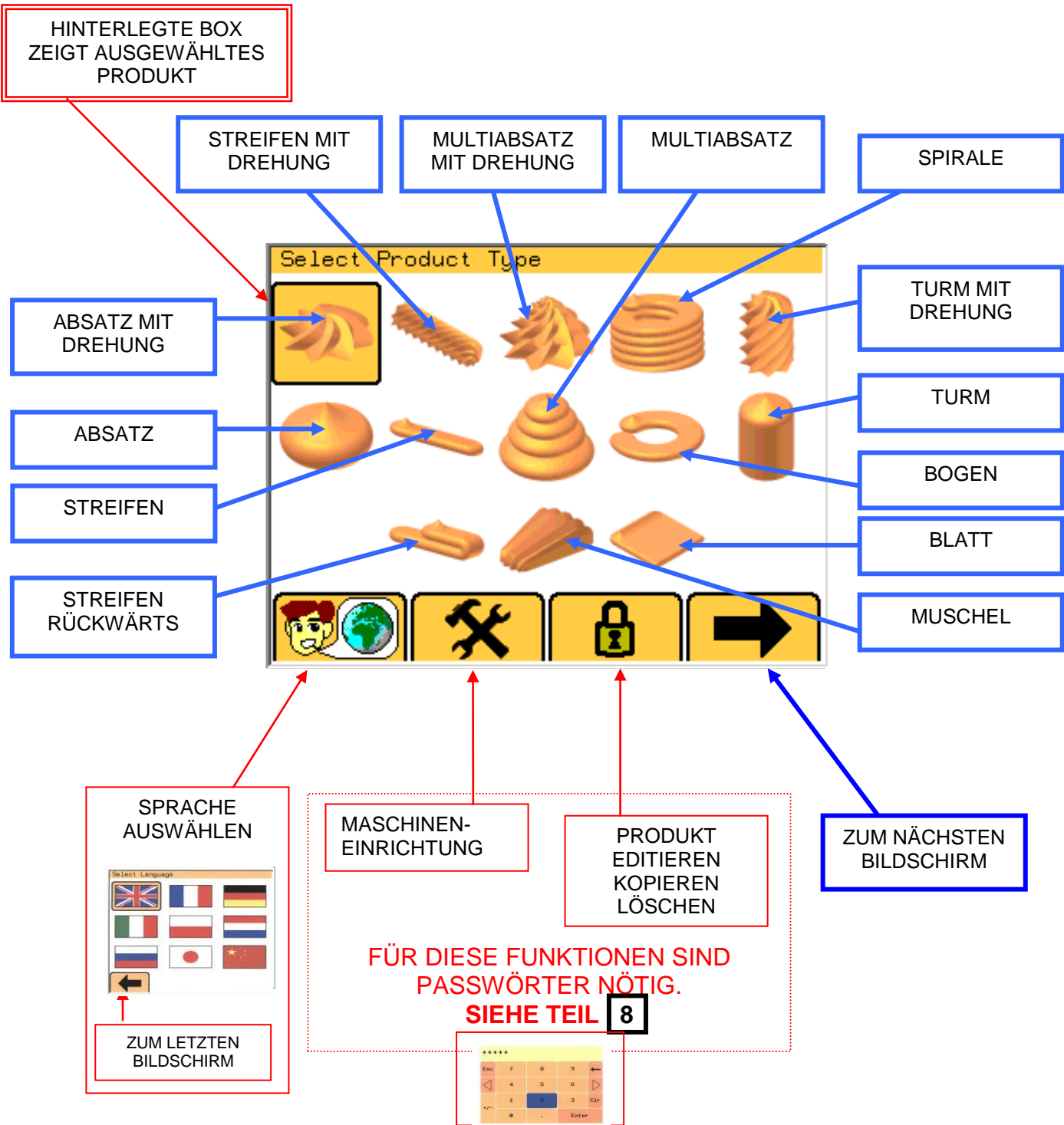
BLAU = BETRIEB

ROT = EINSTELLUNGEN ÄNDERN

Alle Funktionen können durch Berühren Bereiche auf dem Bildschirm mit dem Finger bedient werden
Verwenden Sie KEINE Druck oder harte Gegenstände

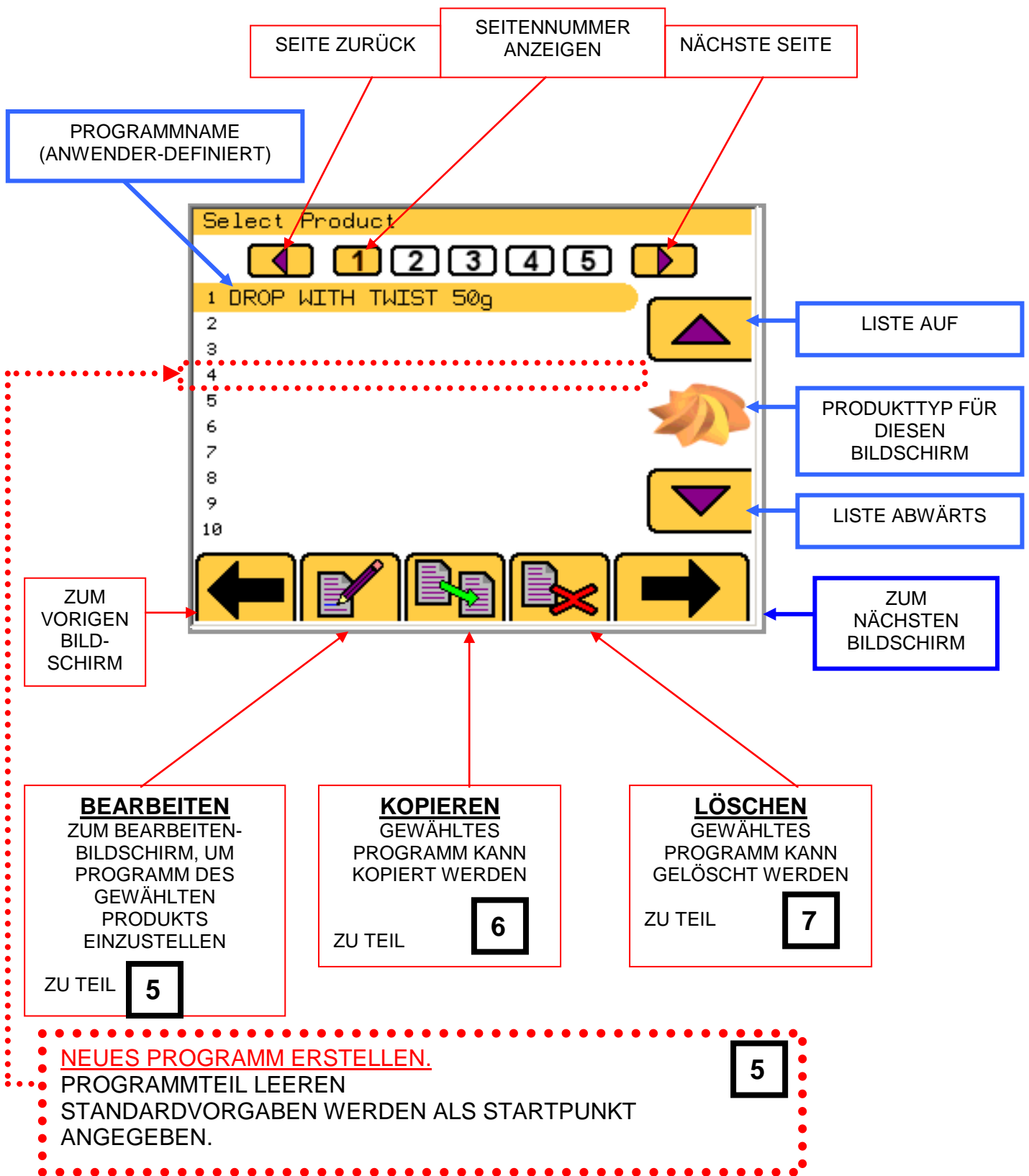
PRODUKTTYP AUSWÄHLEN

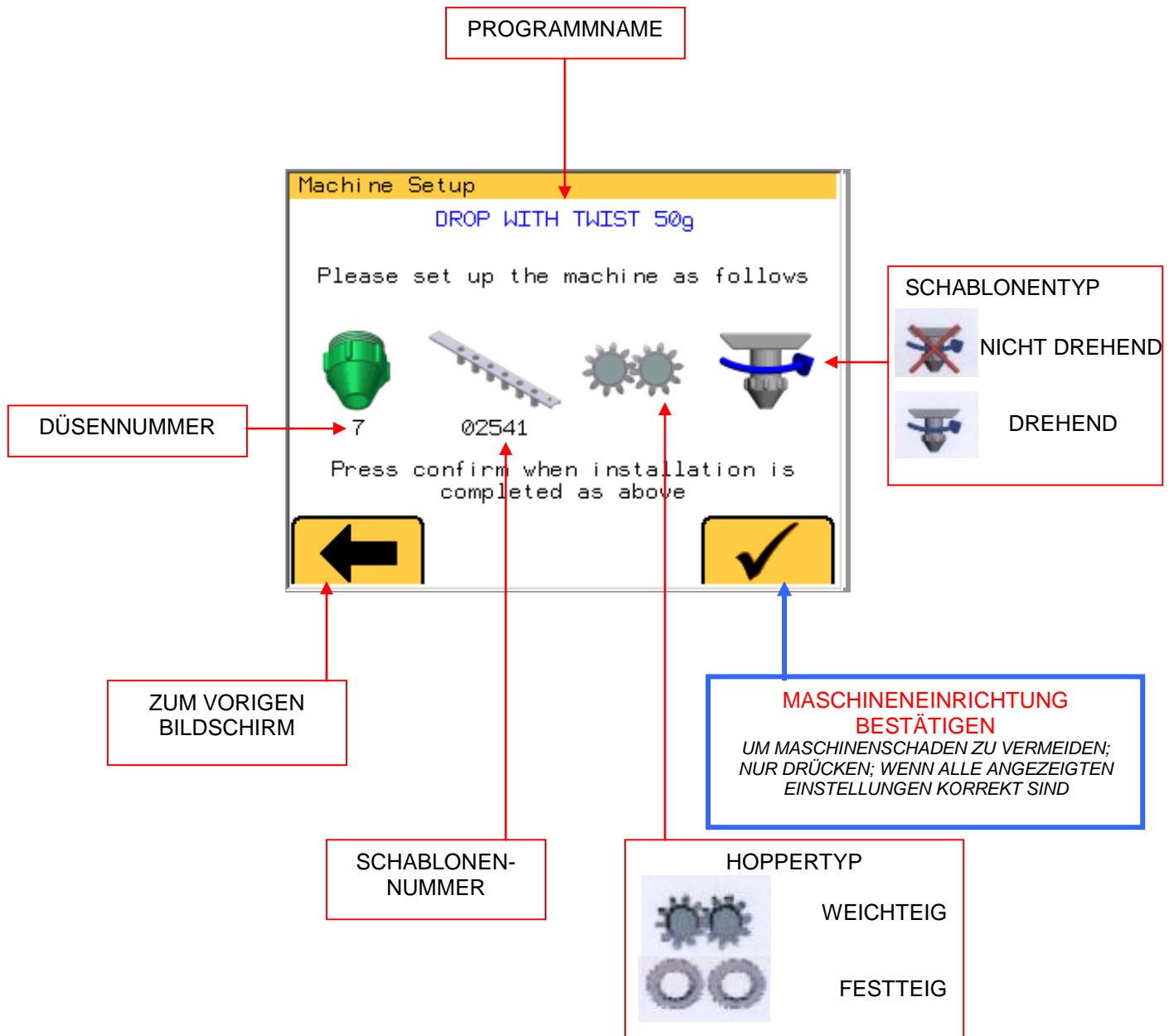
1



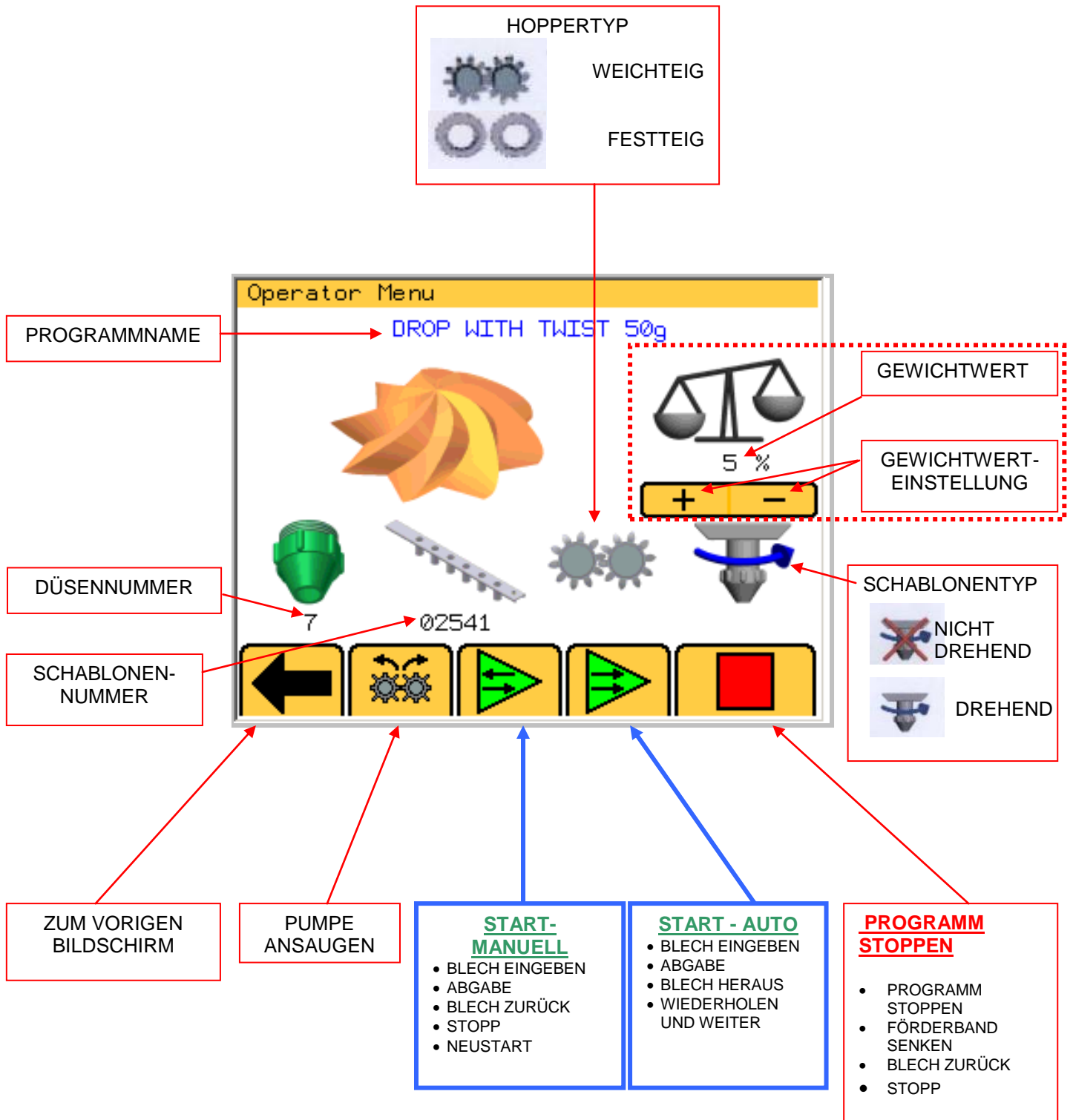
NÄCHSTEN GESPEICHERTEN NAMEN DES PRODUKTTYP S AUSWÄHLEN.

2





**UM MASCHINENSCHADEN ZU VERMEIDEN
BESTÄTIGUNGSTASTE NUR DRÜCKEN, WENN ALLE AN DER MASCHINE
MONTIERTEN TEILE WIE AUF DEM BILDSCHIRM ANGEZEIGT SIND.**



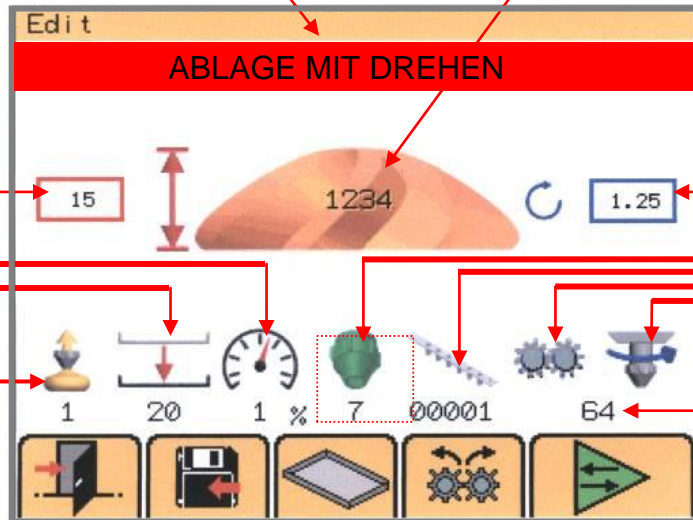
BEISPIEL: ABLEGEN MIT DREHUNG

PROGRAMMNAME

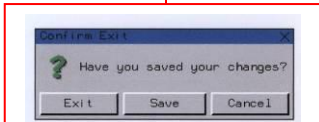
PRODUKTMENGE
DAS IST EINE EINSTELLNUMMER, DIE
KEINE AKTUELLE MENGE ODER
VOLUMEN ANGIBT

DÜSENHÖHE (mm)
ÜBER BLECHOBERFLÄCHE

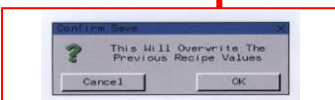
DÜSENDREHUNGEN
ANZAHL DER DREHUNGEN
IN EINEM ABLAGEZYKLUS



DIESEN BILDSCHIRM
VERLASSEN



EDITIEREN SPEICHERN



RÜCKSAUG-
MENGE

TISCH RÜCK-
ABSTAND (mm)

GESAMT
MASCHINENTEMPO
(% des
HÖCHSTTEMPOS)

EINRICHTS
CHIRM FÜR
EINGABE-
BLECH

ZU TEIL
5A

MAX. HÖHE FÜR
HOPPER/SCHABLONE-
KOMBINATION

START
MANUELL-MODUS

PUMPE ANSAUGEN
(WEICHTEIG GEZEIGT)

SCHABLONENTYP
DREHEND
NICHT DREHEND

HOPPER WÄHLEN
FESTEIG
WEICHTEIG

SCHABLONENUMMER
IN TASTATUR
EINGEBEN, DIE NACH
DRÜCKEN ERSCHEINT



DÜSENNUMMER
IN TASTATUR
EINGEBEN, DIE NACH
DRÜCKEN ERSCHEINT

ANMERKUNG

EIN ROTES HINTERGRUND
EINER EINSTELLUNG HEISST,
DER WERT IST ZU
KORRIGIEREN.

**BEISPIEL:
MULTIABGABE MIT
DREHUNG**

ABLAGEMENTE PRO LAGE

EINSTELLFEHLER- ANZEIGE
FELDER WERDEN BEI FALSCHER EINSTELLUNG ROT

DÜSENHÖHE (mm) PRO LAGE

DÜSENHÖHE (mm) AB BLECHOBERFLÄCHE

ANZAHL DER DREHUNGEN PRO LAGE (MINUSWERTE MÖGLICH)

WEITERE EINSTELLTASTEN WIE AUF DER LETZTEN SEITE

PUMPE ANSAUGEN (FESTEIG GEZEIGT)

**BEISPIEL:
BLATT/STREIFEN**

ABLAGEMENTE FÜR PRODUKTBEGINN

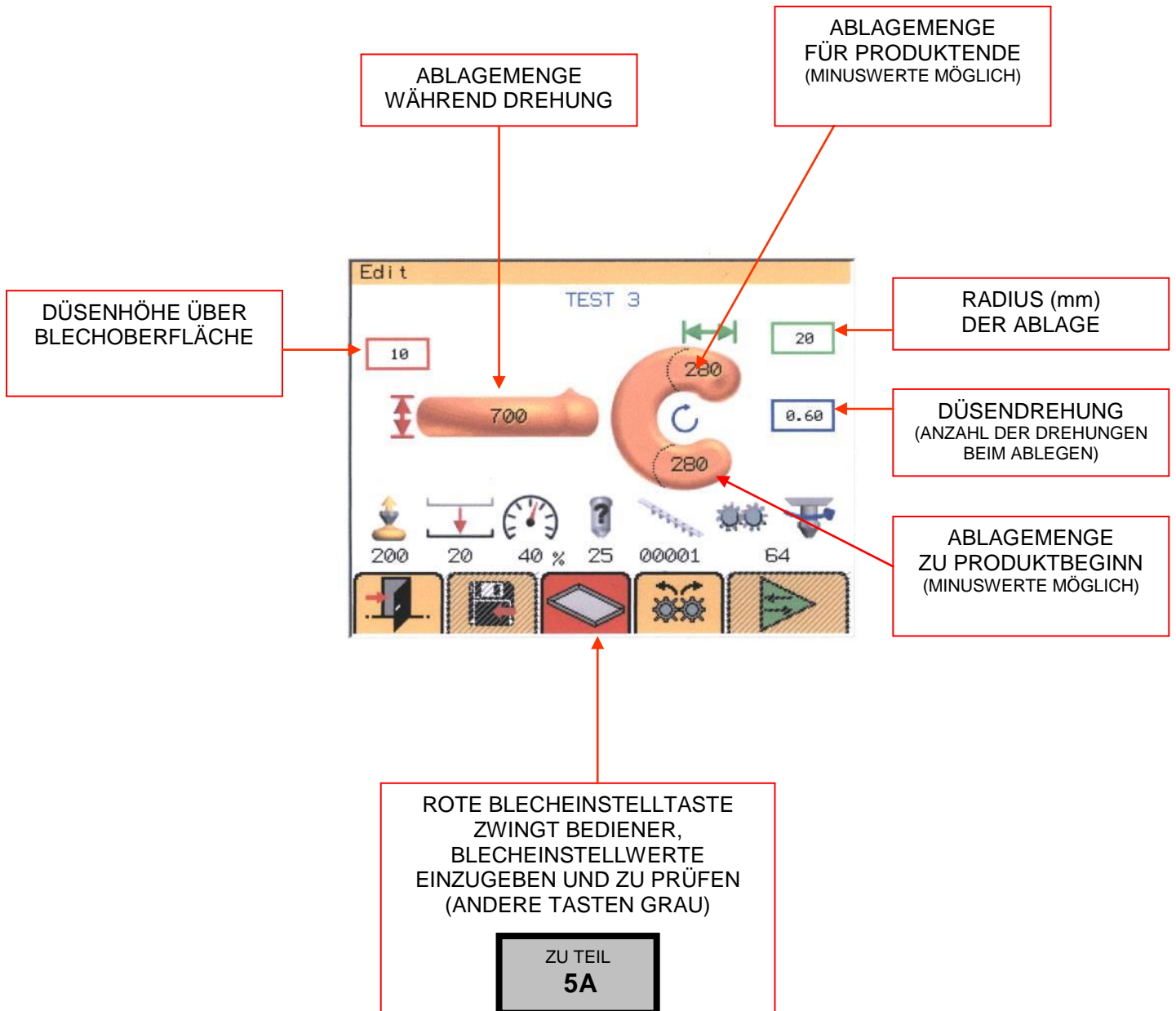
ABLAGEMENTE FÜR LÄNGE

ABLAGEMENTE FÜR PRODUKTENDE (MINUSWERTE MÖGLICH)

LÄNGE (mm) DER BLECHBEWEGUNG

DÜSENHÖHE ÜBER BLECHOBERFLÄCHE

**BEISPIEL:
„C“-FORM
(BOGEN)**





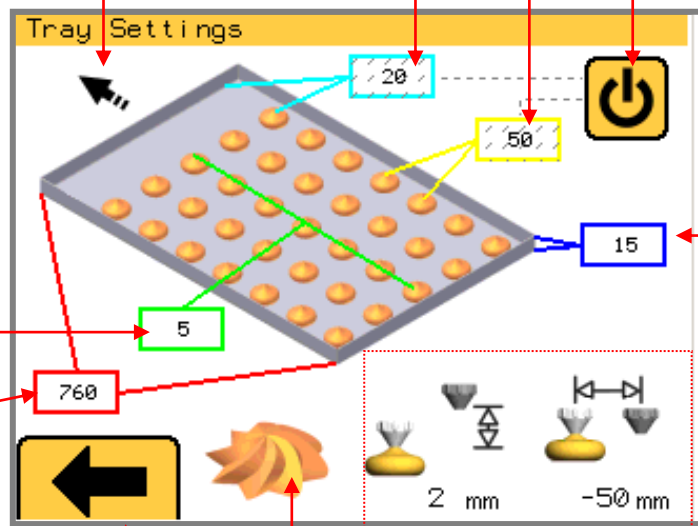
FENSTER DRÜCKEN UND WERTE IN TASTATUR EINGEBEN

DISTANZ (mm) ZUR ERSTEN REIHE AUF BLECH (BEI MANUELLER ÜBERSTEUERUNG)

DISTANZ (mm) ZWISCHEN REIHEN (BEI MANUELLER ÜBERSTEUERUNG)

RICHTUNG DER BLECHBEWEGUNG

MANUELLE ÜBERSTEUERUNG FÜR REIHENABSTAND EIN/AUS



ANZAHL DER REIHEN PRO BLECH

BLECHKANTEN-HÖHE (mm)

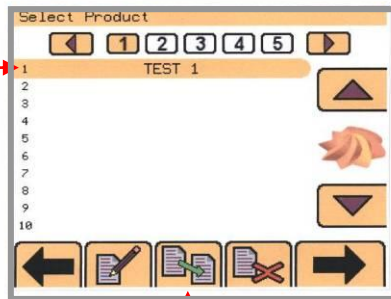
BLECHLÄNGE (mm)

ZUM VORIGEN BILDSCHIRM

RÜCKWISCHTASTE (VOM BLECH GEFAHRENE STRECKE NACH ABLAGE)

PRODUKTTYP

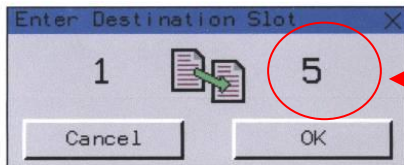
ZU
KOPIERENDES
PROGRAMM
HERVORHEBEN



HIGHLIGHT NACH OBEN

HIGHLIGHT NACH UNTEN

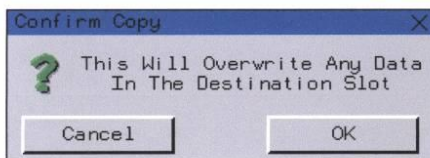
KOPIEREN DRÜCKEN



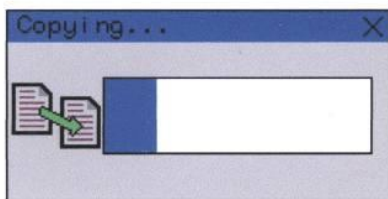
DRÜCKEN, DANN
PROGRAMMLISTEN -
ZIELPOSITION FÜR
KOPIE EINGEBEN.



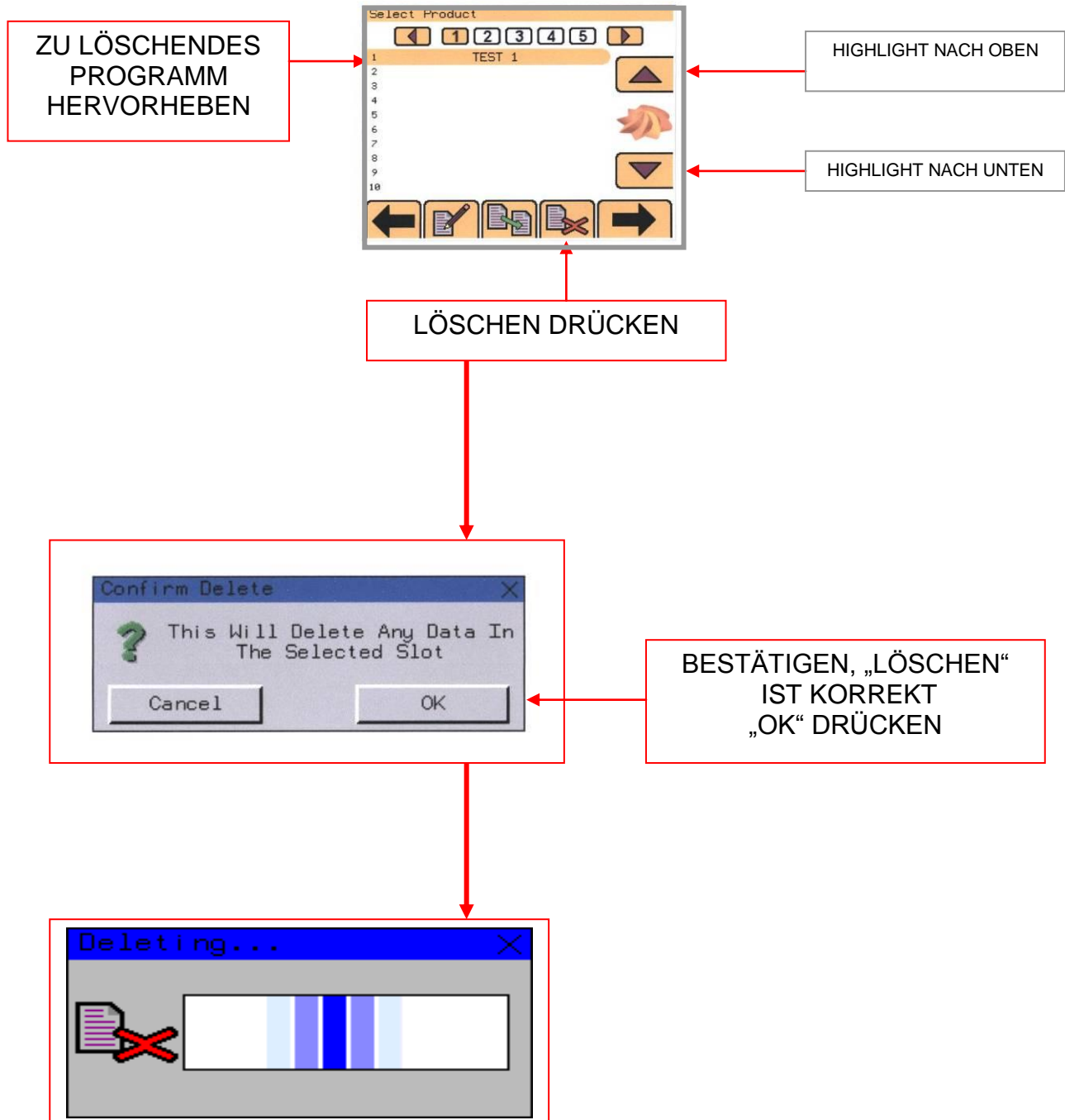
„OK“ DRÜCKEN



BESTÄTIGEN, „KOPIE ZU“
POSITION IST KORREKT
„OK“ DRÜCKEN

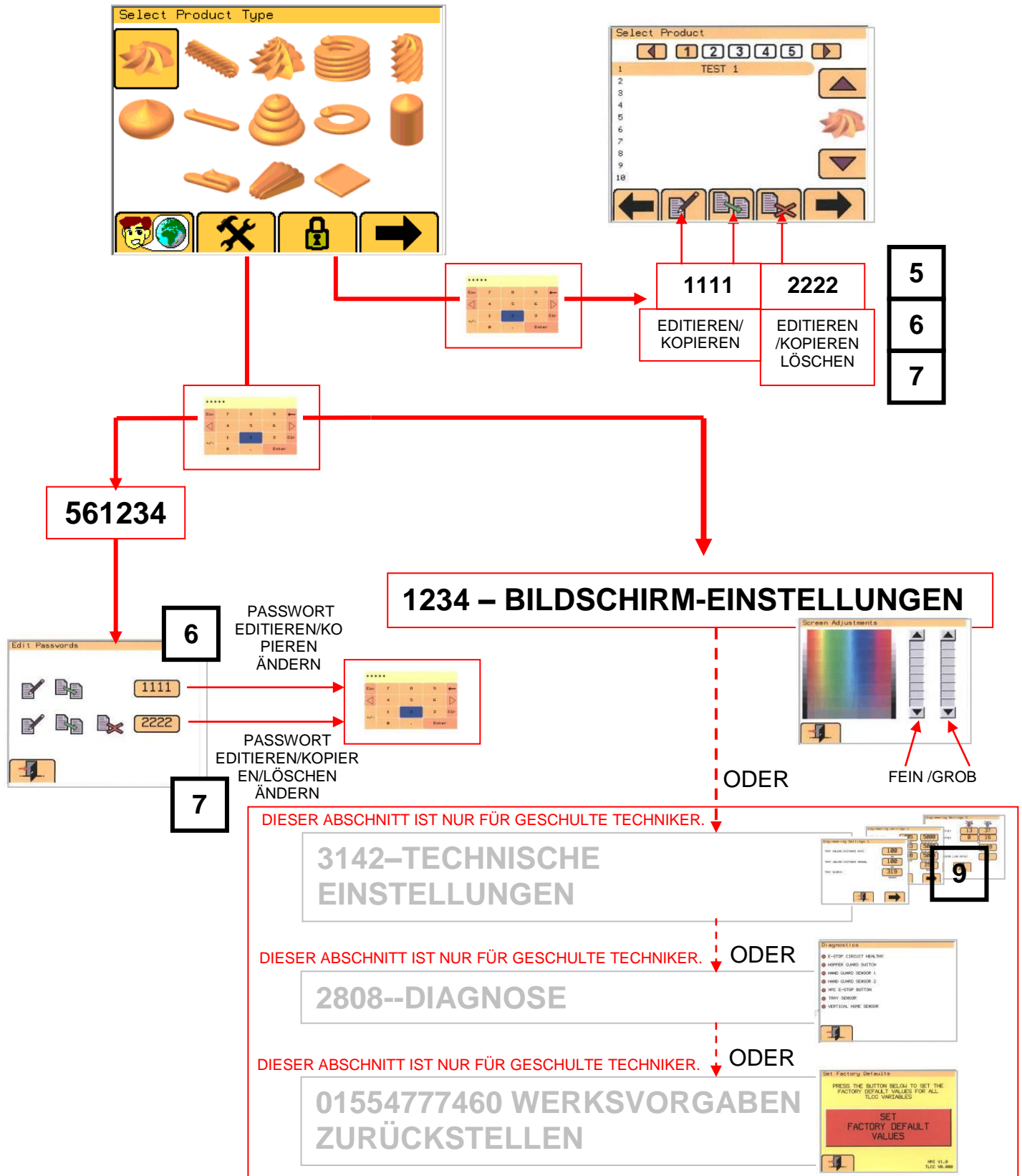


PROGRAMMDETAILS
WERDEN ZUR NEUEN
STELLE GESCHRIEBEN



VORSICHT

VERSUCHEN SIE KEINE EINSTELLUNGEN, WENN SIE DEREN ERGEBNISSE NICHT VOLLKOMMEN WISSEN



DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER.

The screenshot shows the 'Engineering Settings 1' interface. It features two main settings: 'TRAY UNLOAD DISTANCE MANUAL' set to 100 mm and 'TRAY SEARCH' set to 319 mm Speed. Below these are two icons: a tray icon and a right-pointing arrow. To the right, two callout boxes provide details: the top one explains the manual mode distance setting, and the bottom one explains the search speed. At the bottom, two callout boxes describe the navigation icons: the tray icon is used to leave the current screen, and the arrow icon is used to proceed to the next technical settings screen.

Engineering Settings 1

TRAY UNLOAD DISTANCE MANUAL

TRAY SEARCH

100 mm

319 mm
Speed

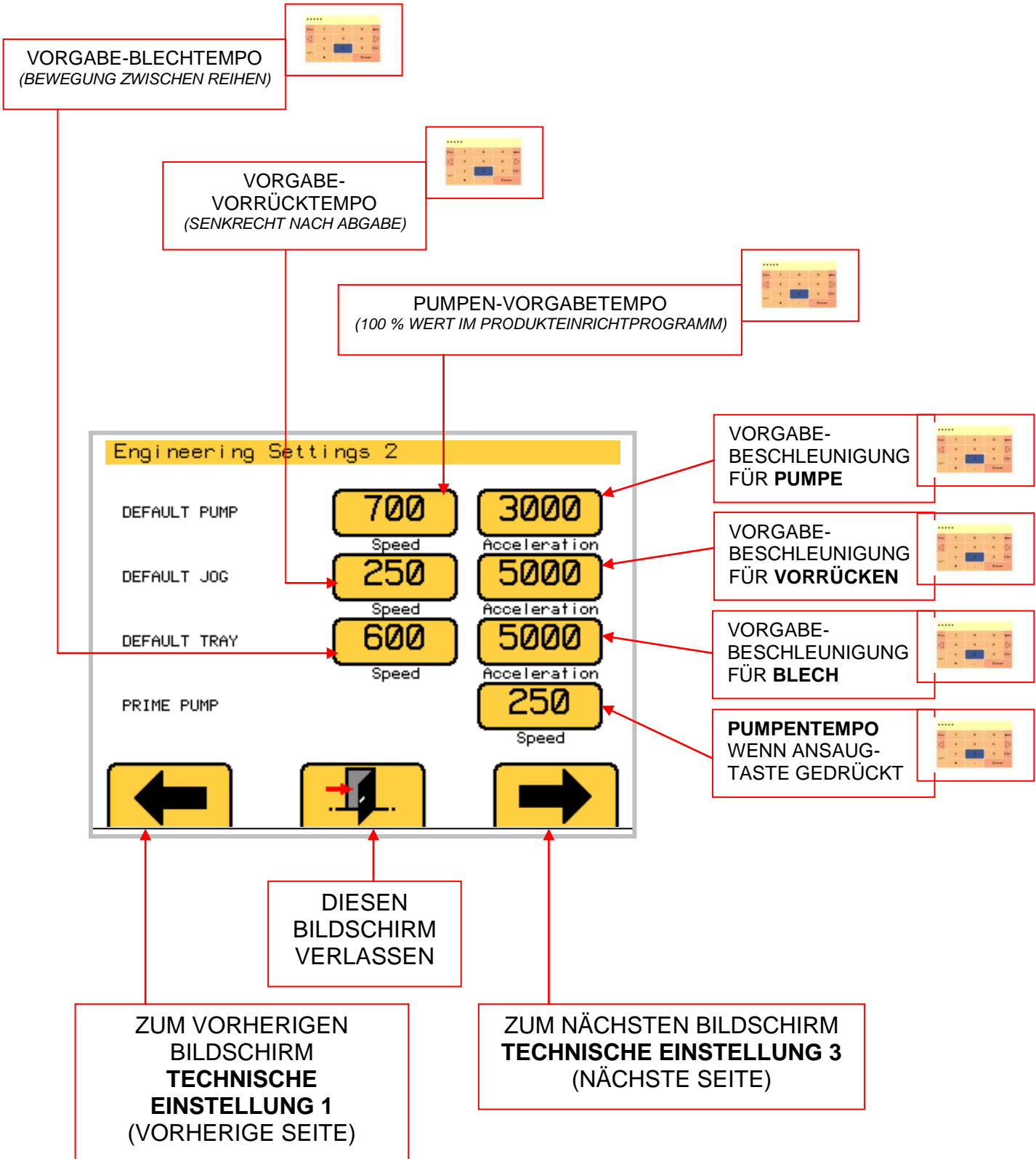
IM MANUELLEN MODUS:
STRECKE, DIE DIE FÜHRENDE
BLECHKANTE AM BLECHSENSOR
VORBEI ZURÜCKLEGT, WENN ES
ZUM BETREIBER ZURÜCKKEHRT.

TEMPOWERT, MIT DEM DAS
BLECH ZUM BLECHSENSOR
GEFAHREN WIRD

DIESEN
BILDSCHIRM
VERLASSEN

ZUM NÄCHSTEN BILDSHIRM
TECHNISCHE EINSTELLUNG 2
(NÄCHSTE SEITE)

DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER.



DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER.

VERSETZ-HÖHENWERT (mm)
**FESTEIG-HOPPER NICHT
DREHENDE SCHABLONE**

DER VERSETZ-HÖHENWERT WIRD
IM WERK GESETZT UND DARF
NUR NACH ANWEISUNG
GEÄNDERT WERDEN.
SONST KANN DIE MASCHINE BESCHÄDIGT
WERDEN

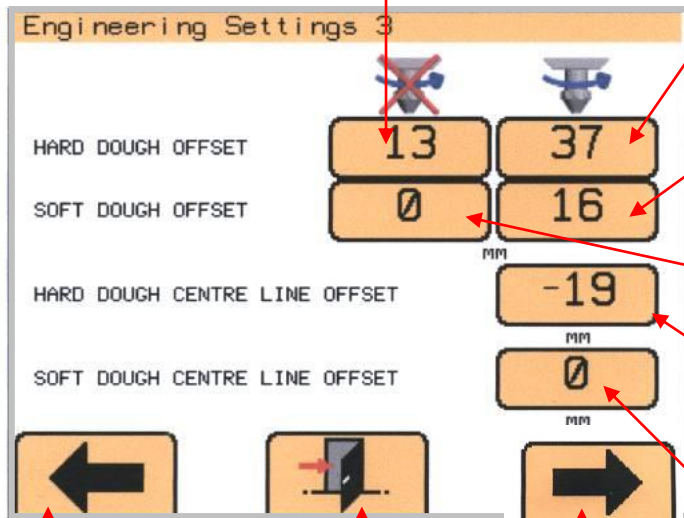
VERSETZ-HÖHENWERT (mm)
**FESTEIG-HOPPER
DREHENDE SCHABLONE**

VERSETZ-HÖHENWERT (mm)
**WEICHTEIG-HOPPER
DREHENDE SCHABLONE**

VERSETZ-HÖHENWERT (mm)
**WEICHTEIG-HOPPER NICHT
DREHENDE SCHABLONE**

DISTANZ (mm) VON **FESTEIG** -
HOPPER-ABLEG-MITTELLINIE BIS
BLECHKANTEN-
ERKENNUNGSPUNKT
(FÜR REIHENABSTAND-KALKULATIONEN)

DISTANZ (mm) VON **WEICHTEIG** -
HOPPER-ABLEG-MITTELLINIE BIS
BLECHKANTEN-
ERKENNUNGSPUNKT
(FÜR REIHENABSTAND-KALKULATIONEN)



DIESEN
BILDSCHIRM
VERLASSEN

ZUM VORHERIGEN
BILDSCHIRM
**TECHNISCHE
EINSTELLUNGEN 2**
(VORHERIGE SEITE)

ZUM NÄCHSTEN BILDSCHIRM
**TECHNISCHE
EINSTELLUNGEN 4**
(NÄCHSTE SEITE)

DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER.

GETRIEBEÜBERSETZUNGEN

The screenshot shows the 'Engineering Settings 4' interface with the following data:

Parameter	Value 1	Value 2
PUMP GEARBOX RATIO	28	1
TRAY GEARBOX RATIO	10	1
JOG GEARBOX RATIO	15	1
ROTARY GEARBOX RATIO	10	1

Navigation and control elements:

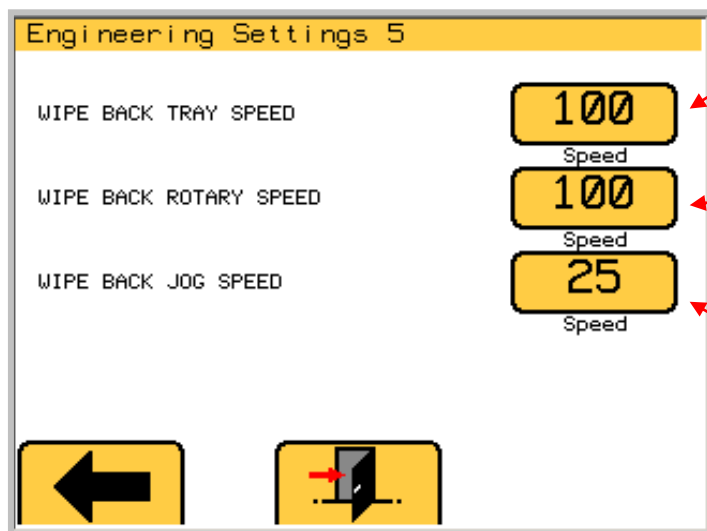
- Left arrow button: ZUM VORHERIGEN BILDSCHIRM TECHNISCHE EINSTELLUNGEN 3 (VORHERIGE SEITE)
- Home button: DIESEN BILDSCHIRM VERLASSEN
- Right arrow button: ZUM NÄCHSTEN BILDSCHIRM TECHNISCHE EINSTELLUNGEN 5 (NÄCHSTE SEITE)

Annotations for gear ratios:

- PUMPE (points to Pump Gearbox Ratio)
- BLECH (points to Tray Gearbox Ratio)
- VORRÜCKEN (points to Jog Gearbox Ratio)
- DREHEN (points to Rotary Gearbox Ratio)

DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER.

VORGABEEINSTELLUNGEN WEGWISCHEN (SIEHE 5A)



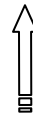
BLECHTEMPO



DREHTEMPO

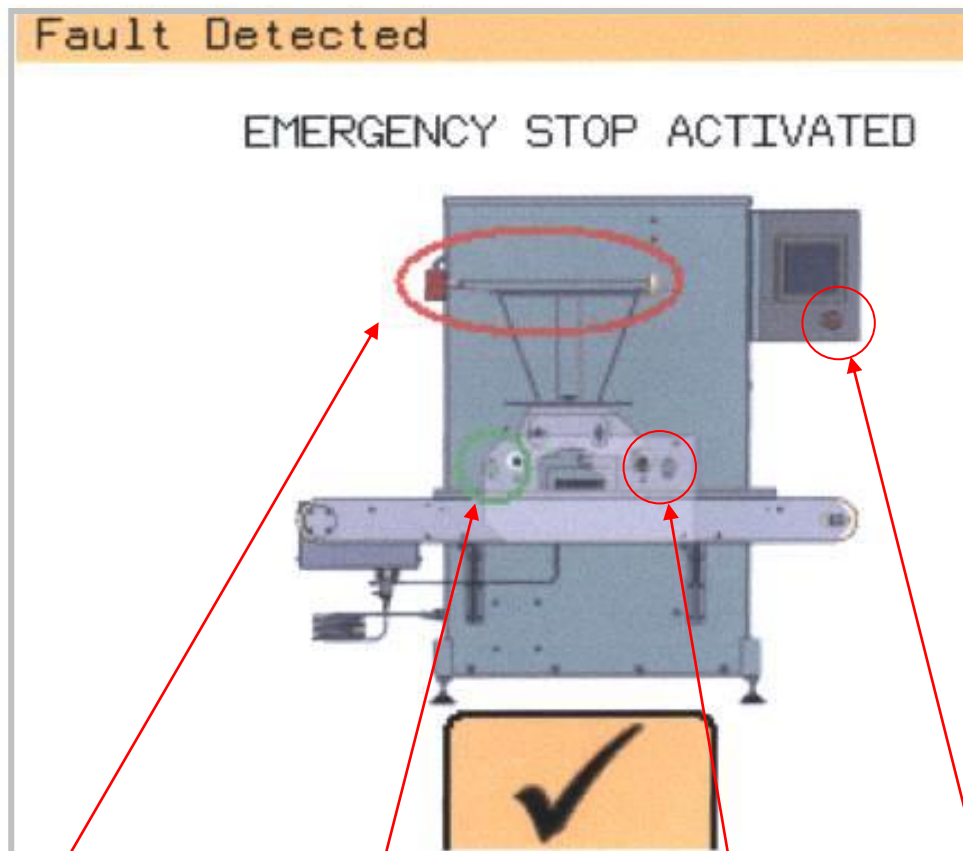


VORRÜCKTEMPO



DIESEN
BILDSCHIRM
VERLASSEN

ZUM VORHERIGEN
BILDSCHIRM
**TECHNISCHE
EINSTELLUNGEN 4**
(VORHERIGE SEITE)



HOPPERDECKEL

SICHERHEITS-
STRAHLSICHERHEITS-
STRAHL


STOPPTASTE

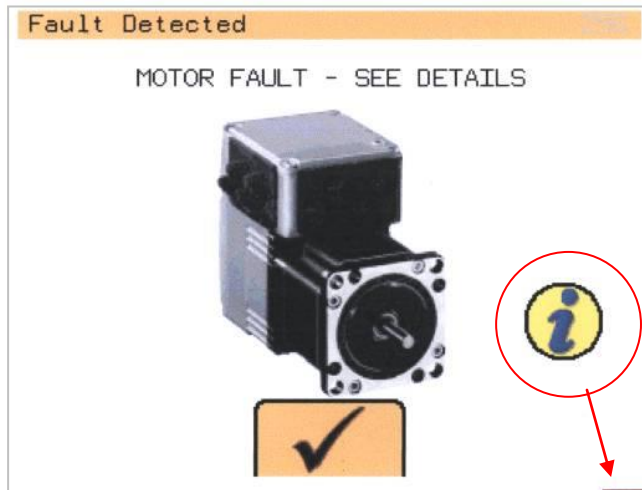
DIESER BILDSCHIRM ZEIGT EINEN FEHLER IN DEN SICHERHEITSBEREICHEN AN.

BEI **ROT** SCHLIESSEN SIE DEN DECKEL ODER BESEITIGEN DIE BEHINDERUNG, UM DEN FEHLER ZU BEHEBEN.

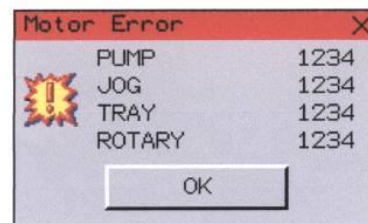
WENN DIE ANZEIGE **GRÜN** IST, WURDE DER FEHLER AN DER STELLE BEHOBEN.

 DRÜCKEN SIE DIE TASTE; UM DEN BILDSCHIRM LEEREN.

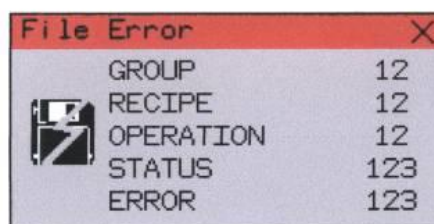
WENN FOLGENDER BILDSCHIRM ERSCHEINT, PRÜFEN SIE, OB DIE TISCHBEWEGUNG USW. BEHINDERT WIRD. WENN JA, BESEITIGEN SIE DIE BEHINDERUNG UND DRÜCKEN  , UM FORTZUFAHREN.



DRÜCKEN SIE DIESE TASTE, WENN MEHR INFORMATION BENÖTIGT WIRD, WELCHER MOTOR FEHLERHAFT IST



WENN DER FEHLER NICHT DEUTLICH IST UND NICHT SICHER BEHOBEN WERDEN KANN, IST EIN ENTSPRECHEND GESCHULTER TECHNIKER ZU HOLEN



FEHLER BEIM LADEN/SPEICHERN DER REZEPTDATEN IN DER HMI-SPEICHERKARTE

BITTE SERVICE-ABTEILUNG/TECHNIKER KONTAKTIEREN, WENN PROBLEM WEITERHIN BESTEHT.

11.0 WARTUNG

Unter den meisten Bedingungen braucht die Maschine nur gereinigt und entsprechend den Anleitungen in diesem Handbuch verwendet werden.

WARNUNG: UNTER KEINEN UMSTÄNDEN DARF DIE MASCHINE MIT EINEM WASSERSCHLAUCH GEREINIGT WERDEN.



12.0 ERSATZTEILE UND SERVICE

Wenn ein Fehler auftritt, wenden Sie sich bitte unverzüglich an **MONOs** Kundendienstabteilung, geben Sie dann die Seriennummer der Maschine an, die sich auf dem silbernen Typenschild an der Maschine und vorn auf dem Titelblatt dieses Handbuchs befindet, das mit dieser Maschine mitgeliefert wurde.

MONO Equipment

Queensway, Swansea Industrial Estate, Swansea, SA5 4EB, GB

Tel. +44(0)1792 561234

Fax +44(0)1792 561016



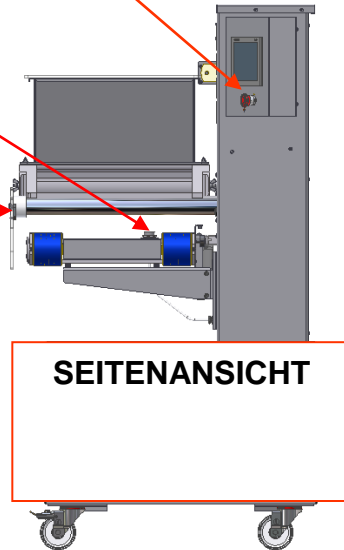
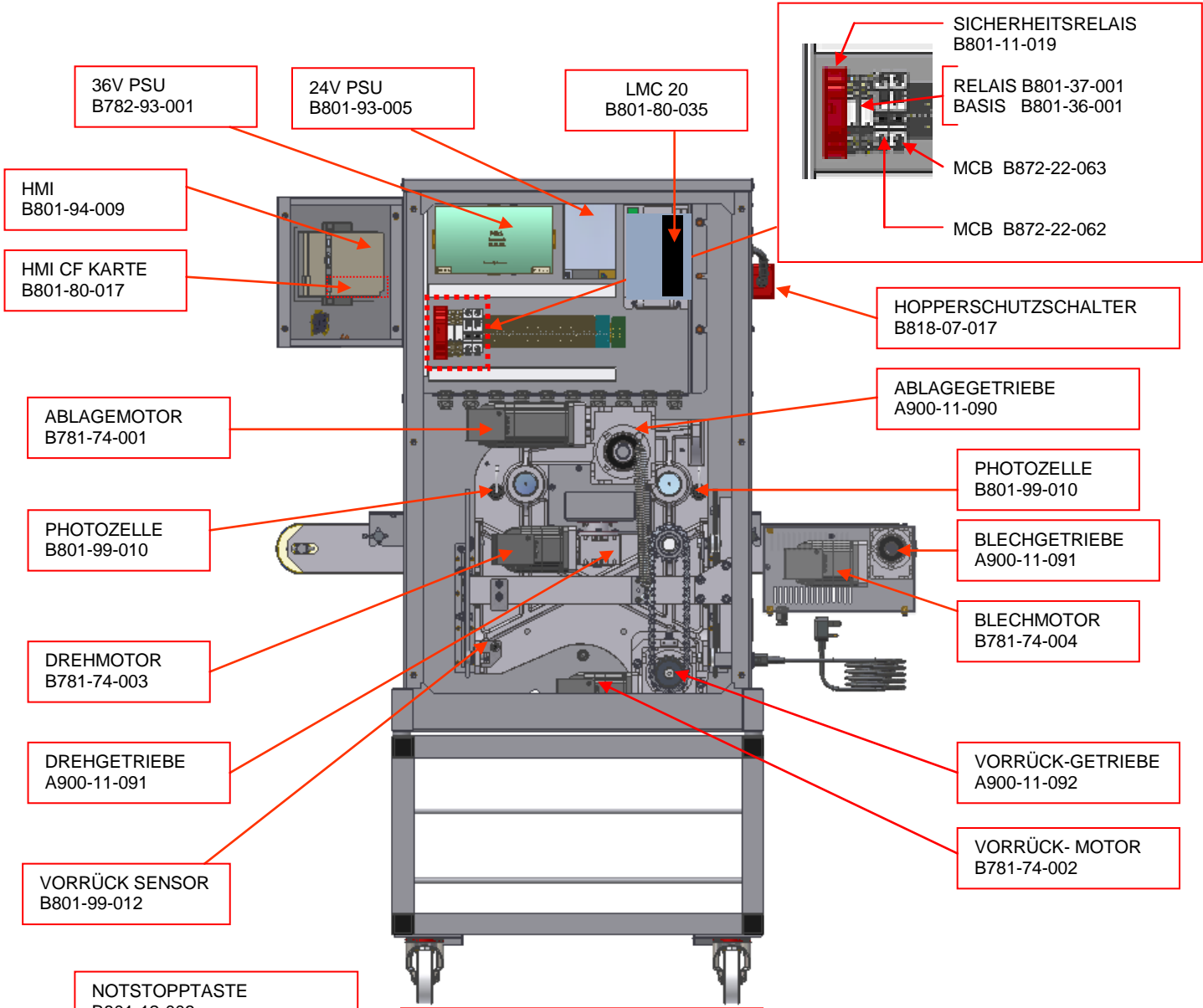
www.monoequip.com



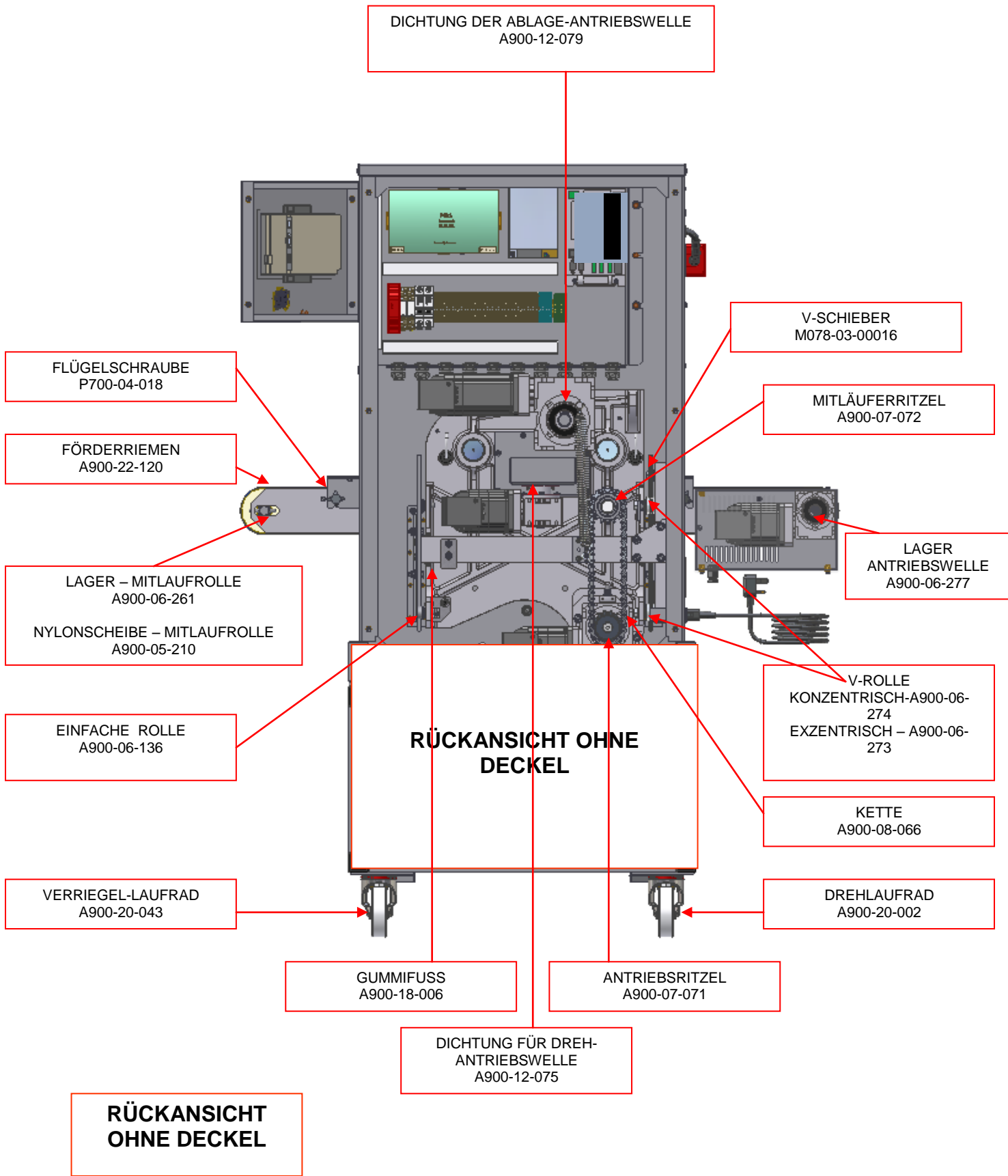
13.0 ERSATZTEILE

LAYOUT DER STROMKOMPONENTEN

Omega Touch



LAYOUT DER MECHANISCHEN KOMPONENTEN



GRUNDLEGENDE ERSATZTEILLISTE FÜR DIE MASCHINE

<i>Beschreibung der Ersatzteile</i>	<i>Mono-Teilnr.</i>	<i>benötigte Menge pro Maschine</i>
Ausgabegetriebe	A900-11-090	1
Rückergetriebe	A900-11-092	1
Drehgetriebe	A900-11-091	1
Backblechgetriebe	A900-11-091	1
Konzentrische Führungsrolle	A900-06-274	2
Exzentrische Führungsrolle	A900-06-273	2
Schiebeplatte	078-03-00016	2
Vorrück-Antriebskette	A900-08-066	1
Simplex Ritzel, 16 Z, 1/2" Teilung	A900-07-071	1
Mitläufer-Ritzel, 16 Z, 1/2" Teilung	A900-07-072	1
externer Federring, metrisch, 14mm Ø	A900-01-280	1
externer Federring, metrisch, 24 mm Ø	A900-01-193	1
Antriebswelle – Hopper	078-03-00015	1
Dreh-Antriebswelle	078-03-00011	1
Dreh-Getriebe - Schablone	078-03-00010	1
Lippendichtung (Dreh-Antriebswelle)	A900-12-075	1
Lippendichtung (Depositor-Antriebswelle)	A900-12-079	1
Oberer Schutz 400 mm/450 mm Hopper	078-09-00005	1
Oberer Schutz 580 mm Hopper	078-09-00044	1
Endschutz	078-11-00001	1
Halterung – Endschutz	078-11-00002	2
Distanzstück - 450/580 mm Hopper	078-11-00003	1
Distanzstück – 400 mm	078-11-00004	1
Dichtung – hintere Abdeckung	A900-25-309	1

FESTTEIGHOPPERTEILE

Omega Touch

HOPPERKONSTRUKTION

STANDARDKAPAZITÄT

M078-09-00086 (400 mm)
M078-09-00042 (450 mm)
M078-09-00089 (580 mm)

ERWEITERTE KAPAZITÄT

M078-09-00087 (400 mm)
M078-09-00088 (450 mm)
M073-09-00092 (580 mm)

FLÜGELSCHRAUBE
A900-04-147

OBERER ENDBLOCK
(ANGETRIEBENE SEITE)
M078-09-00037

ANTRIEBSROLLE

M078-09-00066 (400 mm)
M078-09-00060 (450 mm)
M078-09-00074 (580 mm)

SCHABLONEN

DREH

- KLEINBOHRUNG
- GROSSBOHRUNG

STANDARD

- KLEINBOHRUNG
- GROSSBOHRUNG

STANZDRUCK

BLATT

ANGETRIEBENE ROLLE

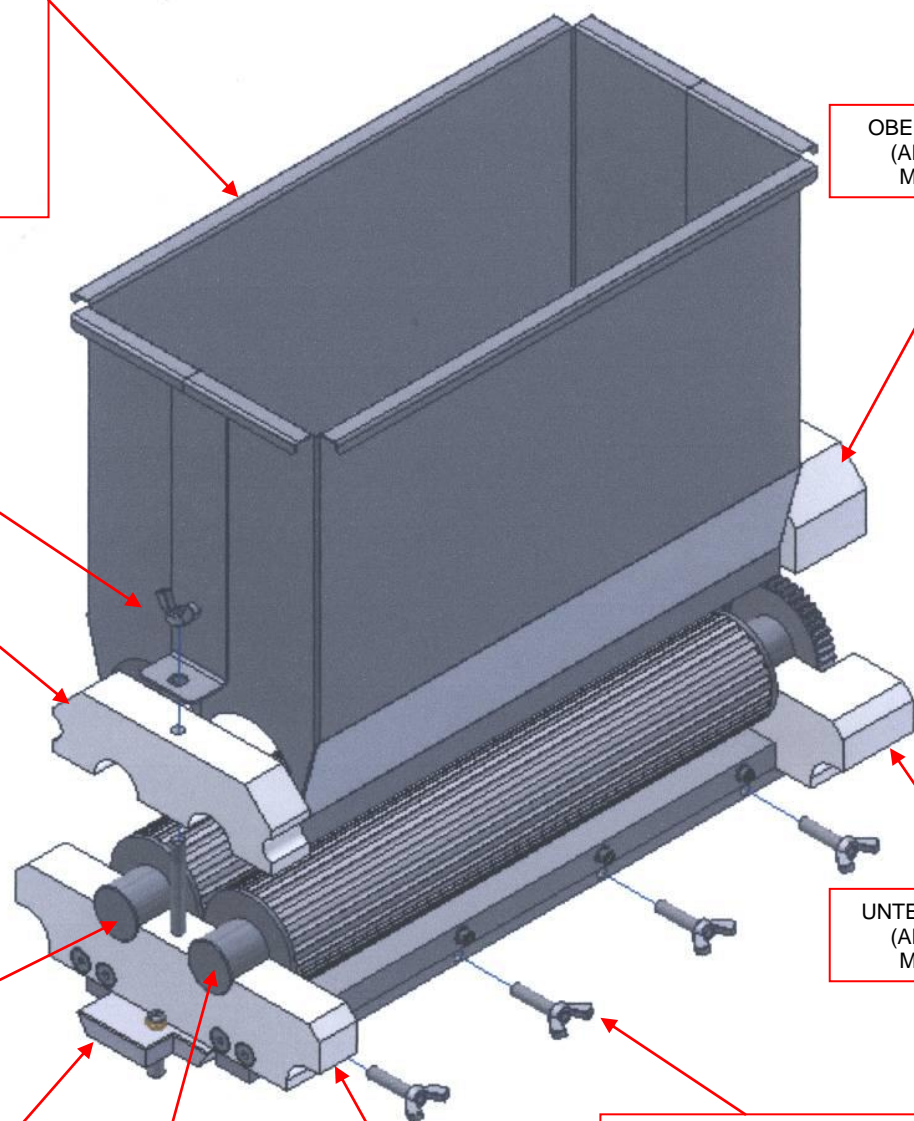
M078-09-00067 (400 mm)
M078-09-00061 (450 mm)
M078-09-00075 (580 mm)

UNTERER ENDBLOCK
(ANGETRIEBENE SEITE)
M078-09-00035

FLÜGELSCHRAUBE
M078-09-00043

OBERER ENDBLOCK
(ANTRIEBSEITE)
M078-09-00036

UNTERER ENDBLOCK
(ANTRIEBSEITE)
M078-09-00034



WEICHTEIGHOPPERTEILE

Omega Touch

HOPPERKONSTRUKTION

STANDARDKAPAZITÄT

M078-09-00008 (400 mm)
M078-09-00001 (450 mm)
M078-09-00046 (580 mm)

ERWEITERTE KAPAZITÄT

M073-09-00200 (400 mm)
M073-09-00202 (450 mm)
M073-09-00203 (580 mm)

ENDKAPPE MONTAGE
(NICHT-
ANTRIEBSSEITE)
M073-KMX002

ENDKAPPE (NICHT-
ANTRIEBSSEITE)
M073-09-03200

HÜLSE
ABSCHLUSSKAPPE
M073-09-00600

FLÜGELSCHRAUBE
A900-04-043

HOPPERDICHTUNG

A900-12-083 (400 mm)
A900-12-084 (450 mm)
A900-12-085 (580 mm)

ANGETRIEBENES RITZEL

M073-09-00702 (400 mm)
M073-09-01602 (450 mm)
M073-09-01702 (580 mm)

FLÜGELSCHRAUBE
A900-04-147

ENDKAPPE (ANTRIEBSSEITE)
M073-09-00500

ENDKAPPE MONTAGE (ANTRIEBSSEITE)
M073-KMX001

HÜLSE ABSCHLUSSKAPPE
M073-09-00600

ANTRIEBSRITZEL

M073-09-00700 (400 mm)
M073-09-01600 (450 mm)
M073-09-01700 (580 mm)

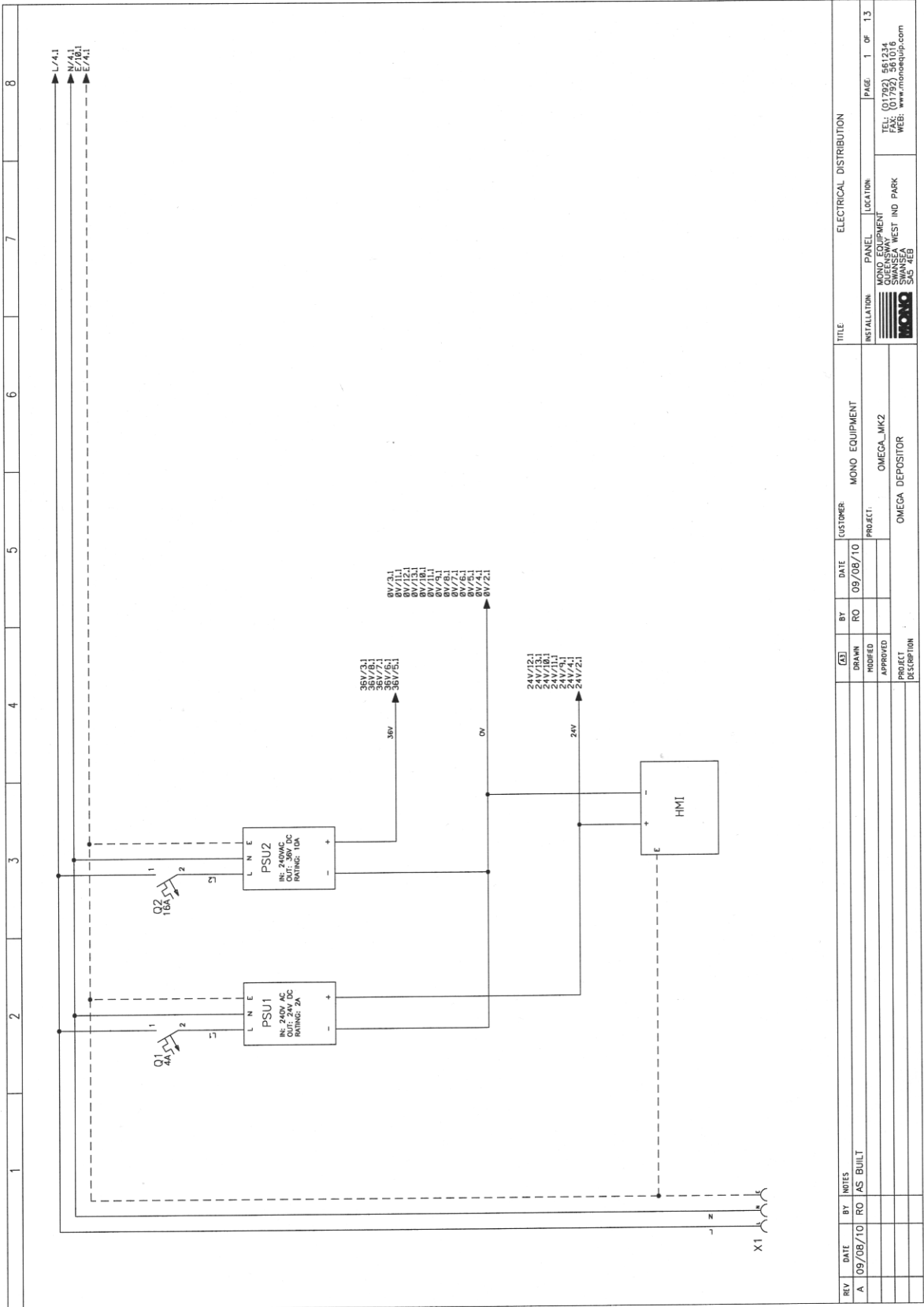
ENDKAPPENDICHTUNG
A900-12-074

SCHABLONEN

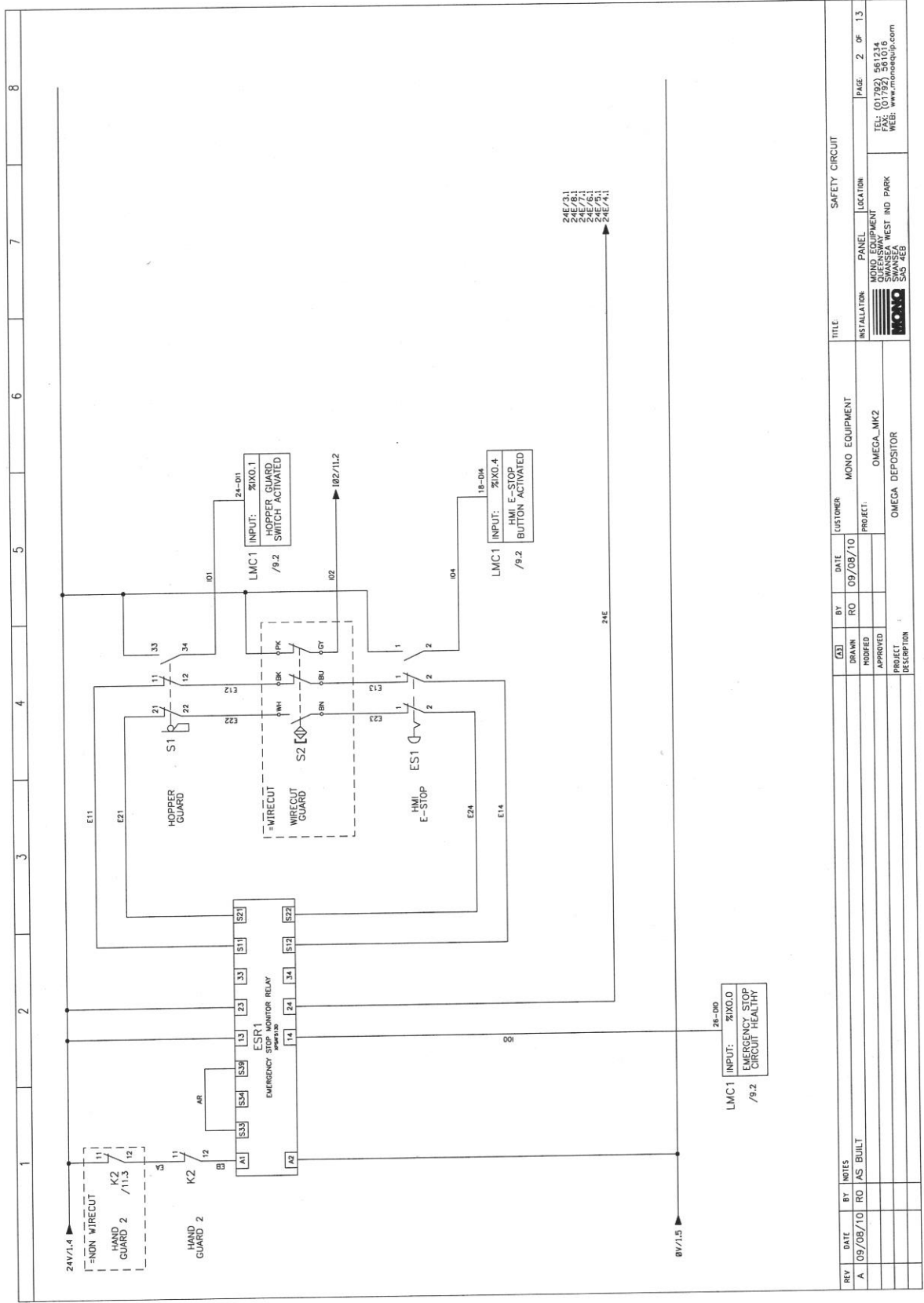
DREH
STANDARD
STANZDRUCK
VERSETZT
BLATT
■ NICHT TROPFEND
■ MULTI-BLATT
EINSPRITZUNG

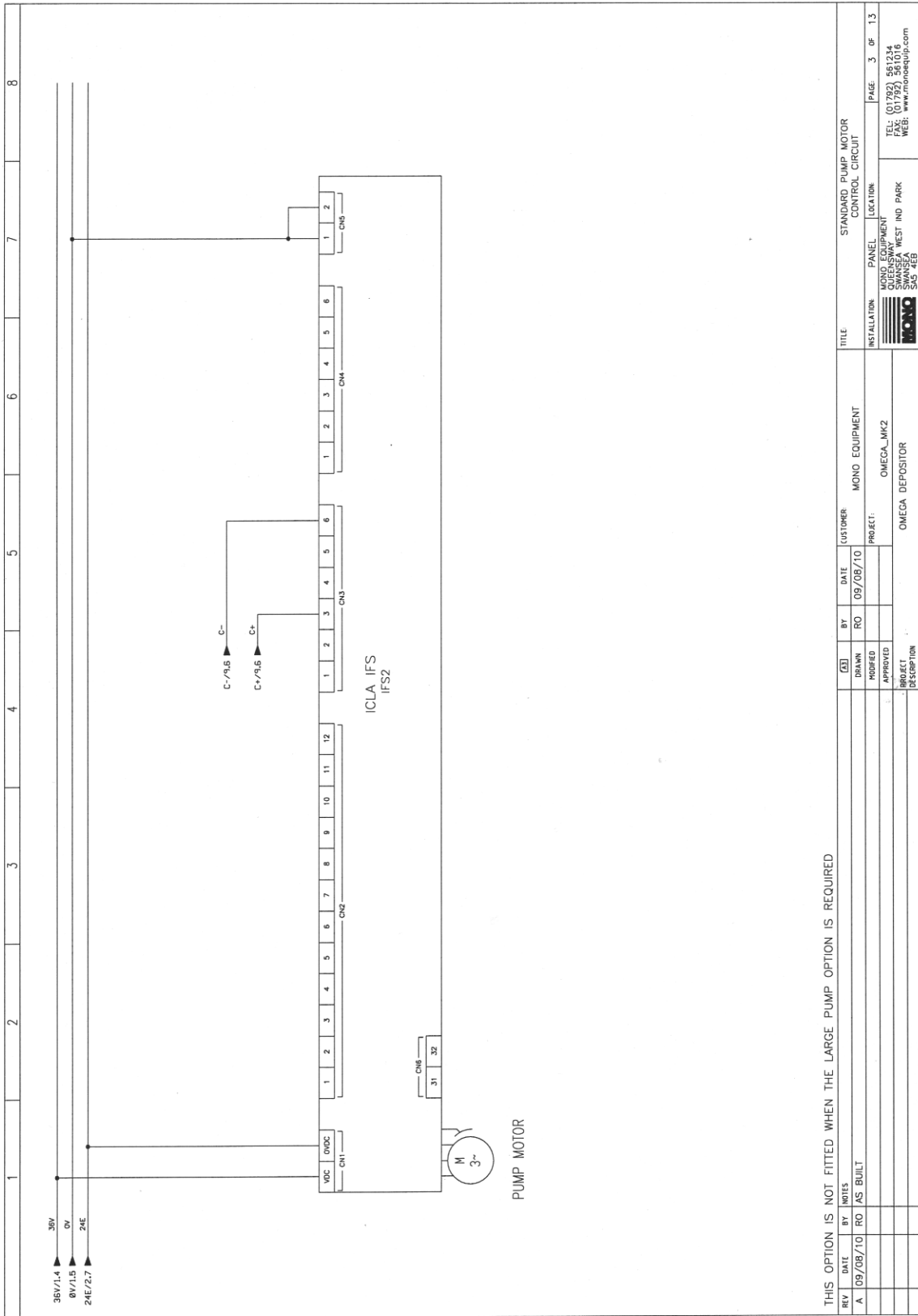


14.0 ELEKTRISCHE INFORMATIONEN



REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	DATE	CUSTOMER	MONO EQUIPMENT	TITLE	ELECTRICAL DISTRIBUTION		
A	09/08/10	RO	AS BUILT	09/08/10	RO	09/08/10	OMEGA DEPOSITOR	OMEGA_MK2	INSTALLATION	PANEL	LOCATION	PAGE 1 OF 13
									MONO EQUIPMENT	MONO EQUIPMENT	WEST IND PARK	TEL: (01792) 561234
										SWANSEA		FAX: (01792) 561016
										SUS 4EB		WEB: www.monoequip.com



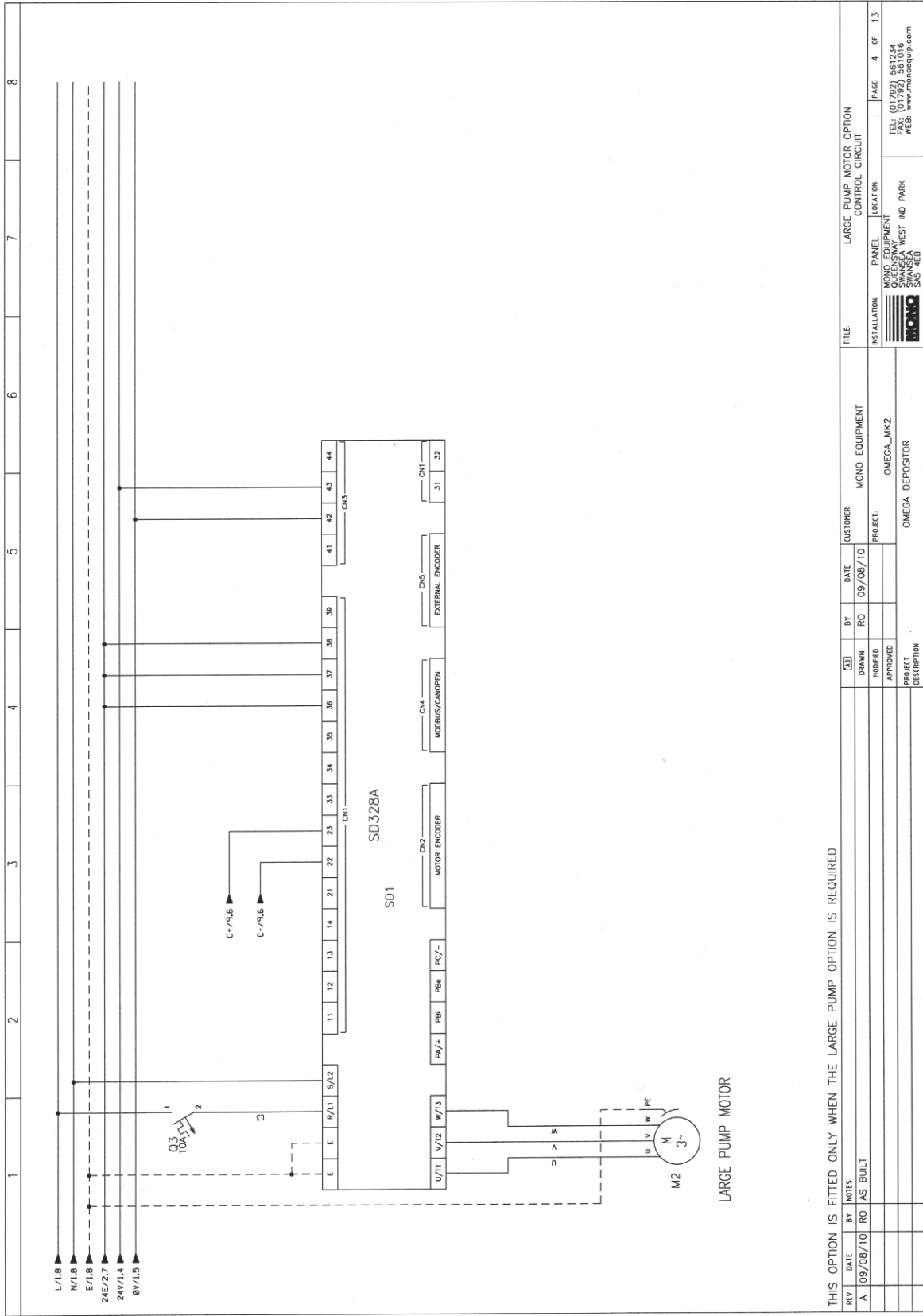


REV	DATE	BY	NOTES
A	09/08/10	RO	AS BUILT

INSTALLED	PANEL	LOCATION
MONO EQUIPMENT		
SWANSEA WEST IND PARK		
SWANSEA		
3RD FLOOR		

TITLE	STANDARD PUMP MOTOR CONTROL CIRCUIT
CUSTOMER	OMEGA DEPOSITOR
PROJECT	OMEGA_MK2
DATE	09/08/10
BY	RO
DRAWN	RO
MODIFIED	
APPROVED	
PROJECT DESCRIPTION	

PAGE	3	OF	13
TEL	(01792) 561234		
FAX	(01792) 561016		
WEB	www.monoequip.com		



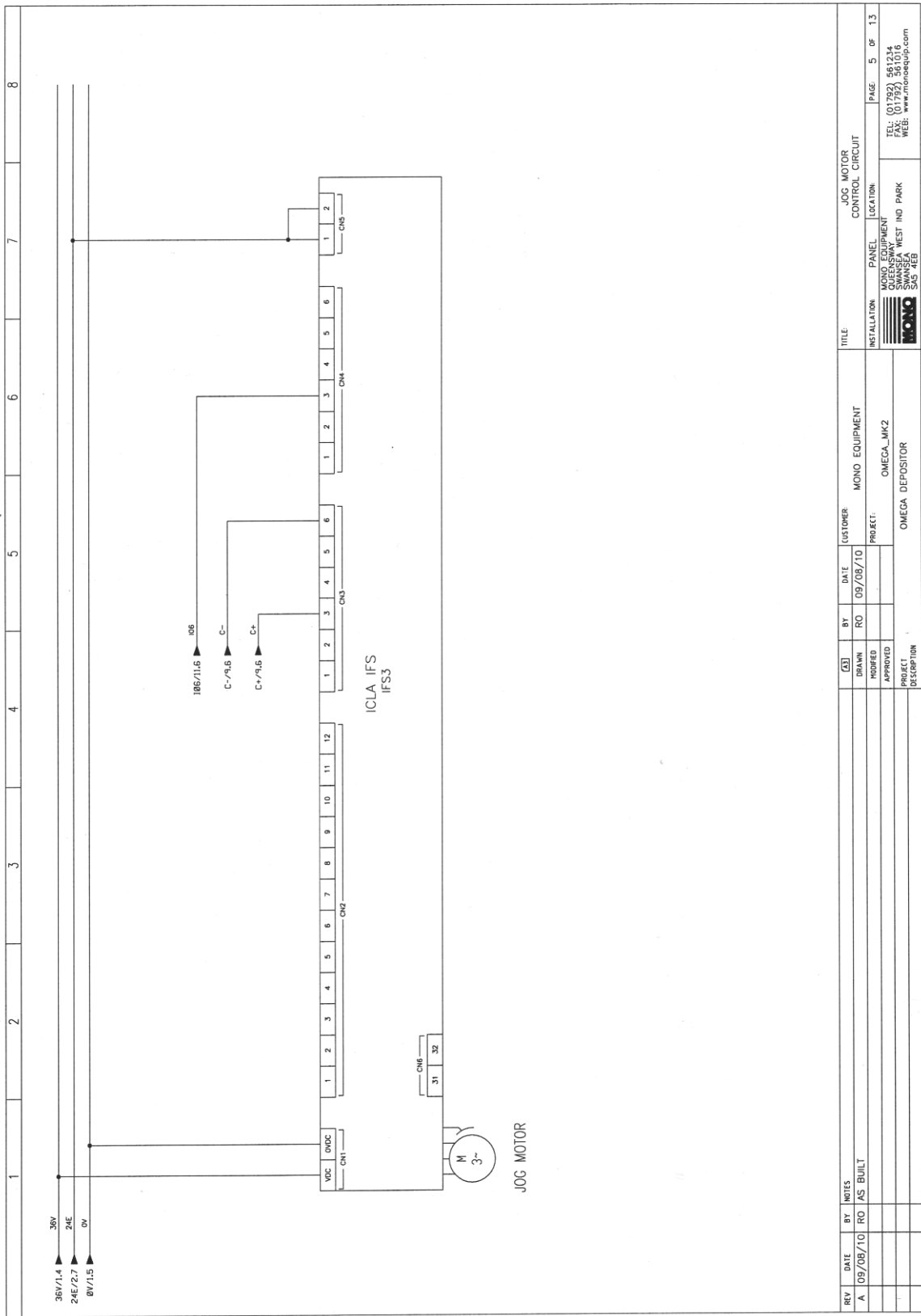
THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE LARGE PUMP OPTION IS REQUIRED

REV	DATE	BY	NOTES
A	09/08/10	RO	AS BUILT
		DRANN	
		MODIFIED	
		APPROVED	
		PROJECT	
		DESCRIPTION	

TITLE	CUSTOMER	DATE	BY
LARGE PUMP MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT <td>OMEGA DEPOSITOR <td>09/08/10 <td>RO</td> </td></td>	OMEGA DEPOSITOR <td>09/08/10 <td>RO</td> </td>	09/08/10 <td>RO</td>	RO

INSTALLATION	PANEL	LOCATION	PAGE	OF
MONO EQUIPMENT	OMEGA_MK2	SHANKS WEST IND PARK SWANSEA	4	13

TEL: (01792) 861034
FAX: (01792) 861016
WEB: www.monoequip.com

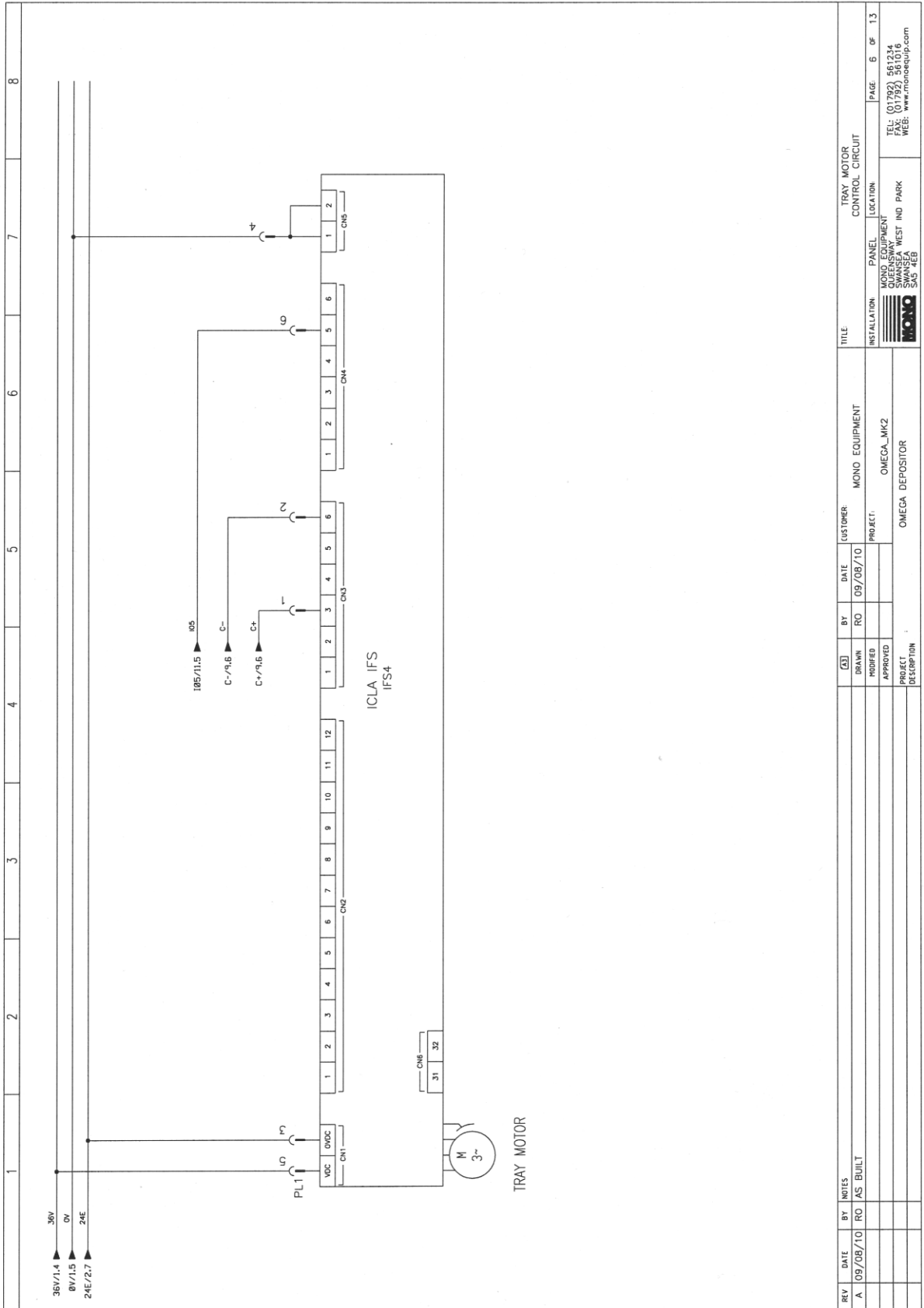


REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	DESCRIPTION
A	05/08/10	RO	AS BUILT	05/08/10	RO	

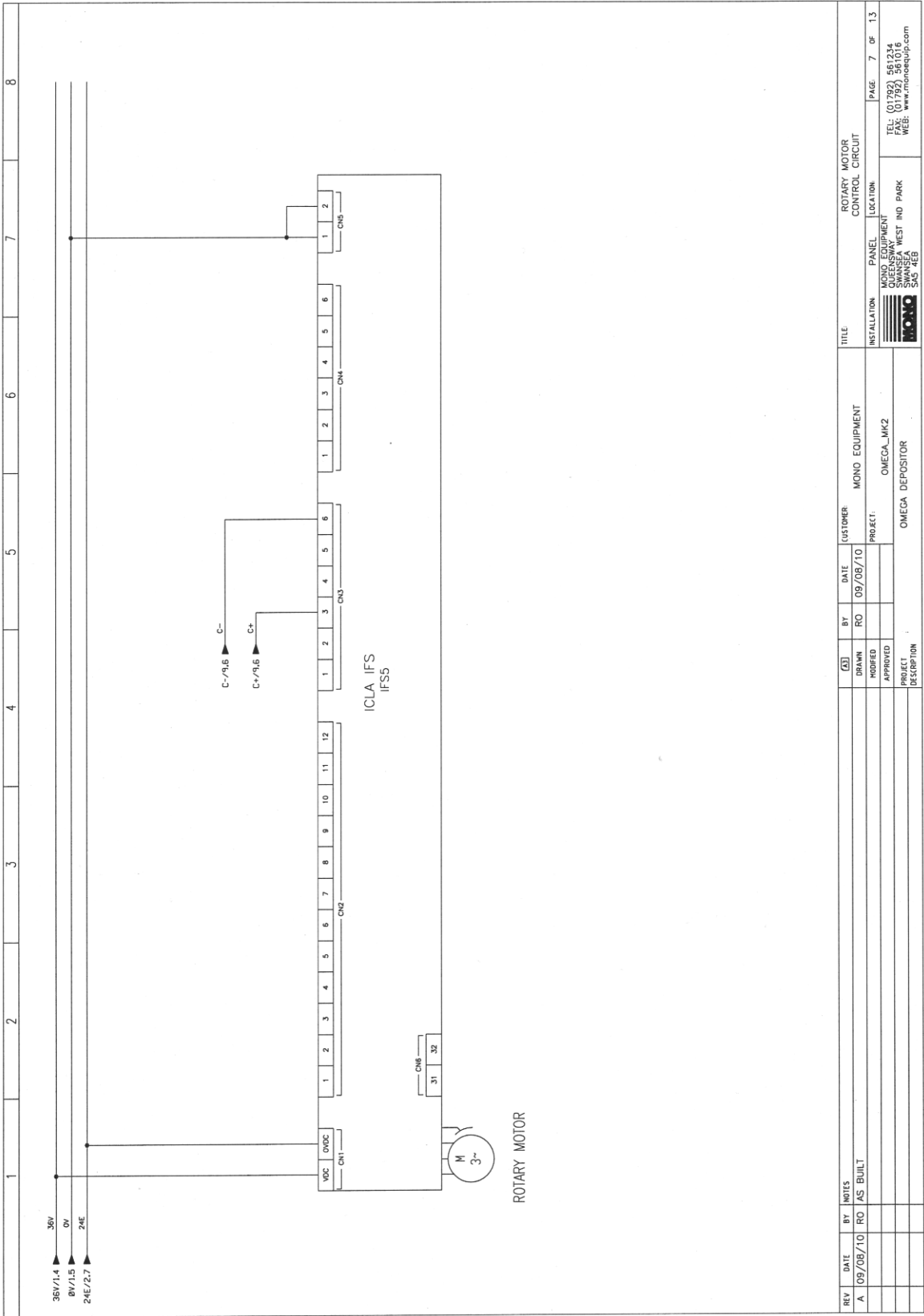
TITLE:		CUSTOMER:	
JOG MOTOR CONTROL CIRCUIT		OMEGA DEPOSITOR	
INSTALLATION:		PROJECT:	
PANEL LOCATION:		OMEGA_MK2	
MONO EQUIPMENT:		OMEGA DEPOSITOR	
SWANSEA WEST IND PARK			
SWANSEA			
SAP REF			

TITLE:		DATE:	
JOG MOTOR CONTROL CIRCUIT		05/08/10	
INSTALLATION:		PROJECT:	
PANEL LOCATION:		OMEGA_MK2	
MONO EQUIPMENT:		OMEGA DEPOSITOR	
SWANSEA WEST IND PARK			
SWANSEA			
SAP REF			

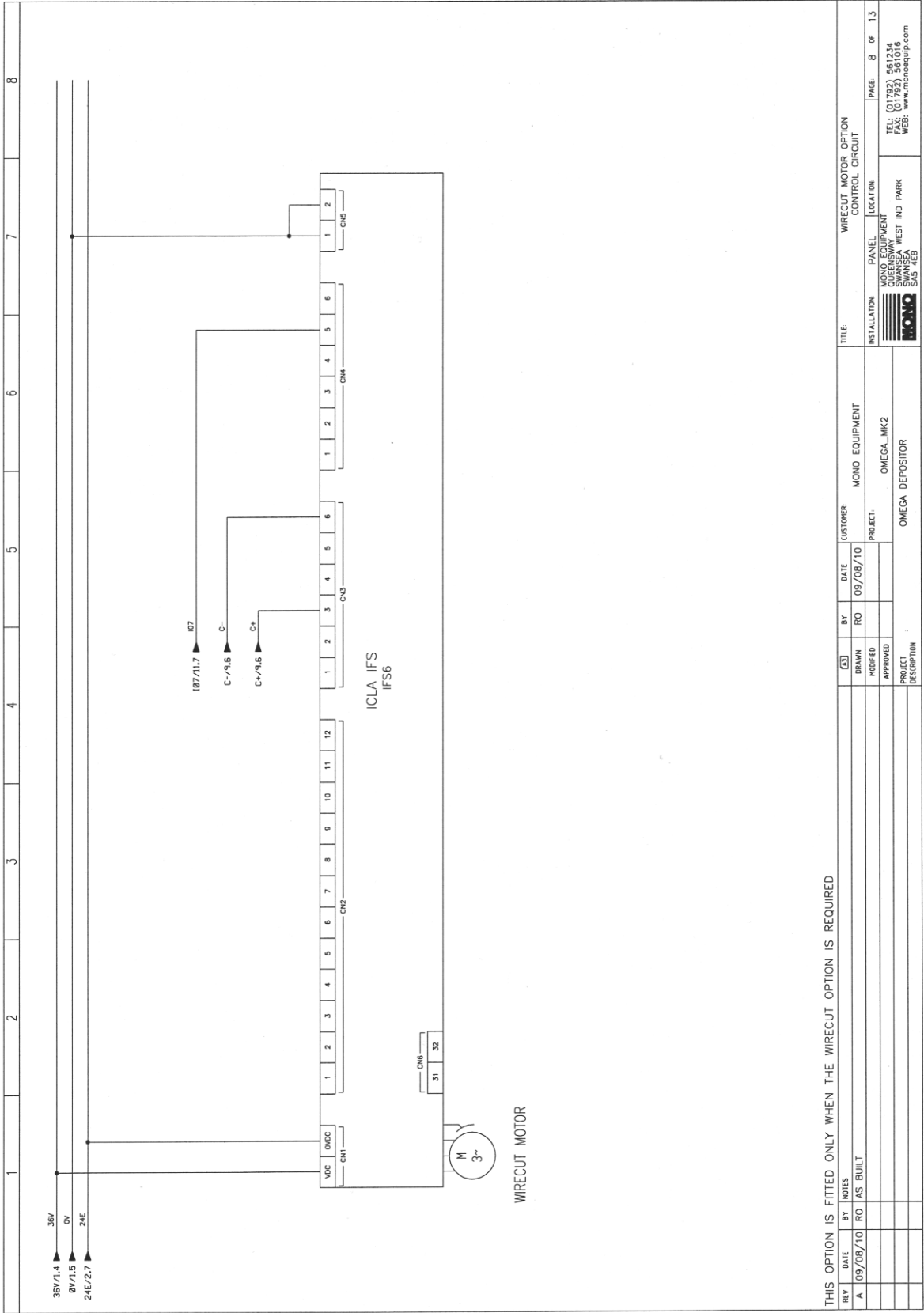
REV	DATE	BY	NOTES
A	05/08/10	RO	AS BUILT



REV	DATE	BY	NOTES	DATE	CUSTOMER	MONO EQUIPMENT	TITLE
A	09/08/10	RO	AS BUILT	09/08/10			TRAY MOTOR CONTROL CIRCUIT
		DRAWN					INSTALLATION
		APPROVED					PANEL LOCATION
		PROJECT DESCRIPTION					MONO EQUIPMENT
							SWANSEA WEST IND PARK
							SWANSEA
							SUB. REF.
							PAGE 6 OF 13
							TEL: (01792) 565234
							FAX: (01792) 561016
							WEB: www.monoequip.com

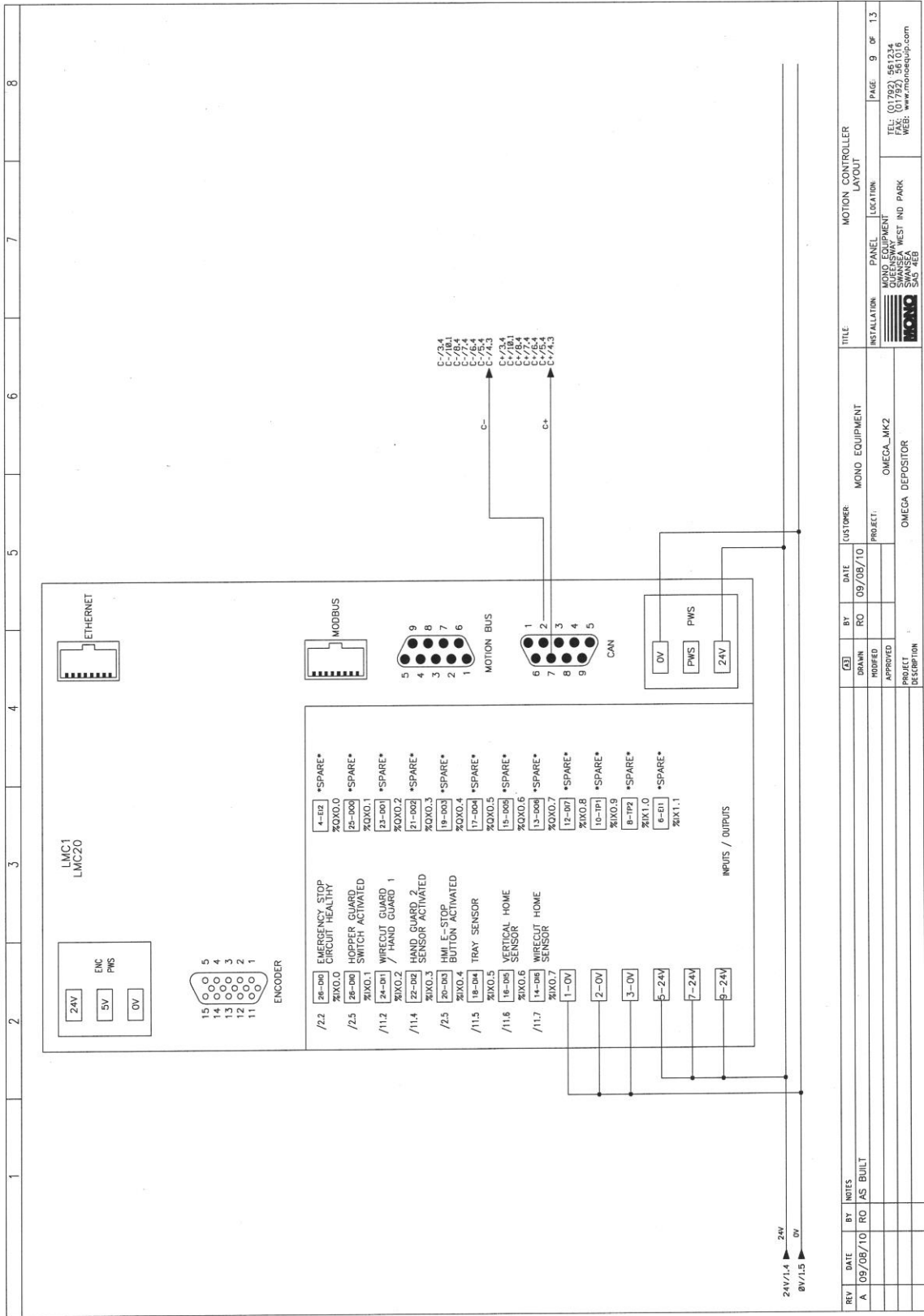


REV	DATE	BY	NOTES	(A)	BY	DATE	CUSTOMER	TITLE	ROTOR MOTOR CONTROL CIRCUIT	PAGE	7	OF	13
A	08/08/10	RO	AS BUILT	DRAWN	RO	09/08/10	OMEGA	MONO EQUIPMENT	OMEGA_LM2	INSTALLATION	MONO EQUIPMENT	MONO EQUIPMENT	TEL: (01792) 581284
				MODIFIED			PROJECT:	OMEGA_LM2		PANEL	OMEGA		FAX: (01792) 581216
				APPROVED				OMEGA DEPOSITOR		LOCATION	OMEGA		TEL: (01792) 581216
				PROJECT DESCRIPTION									FAX: (01792) 581216
													WEB: www.monoequip.com

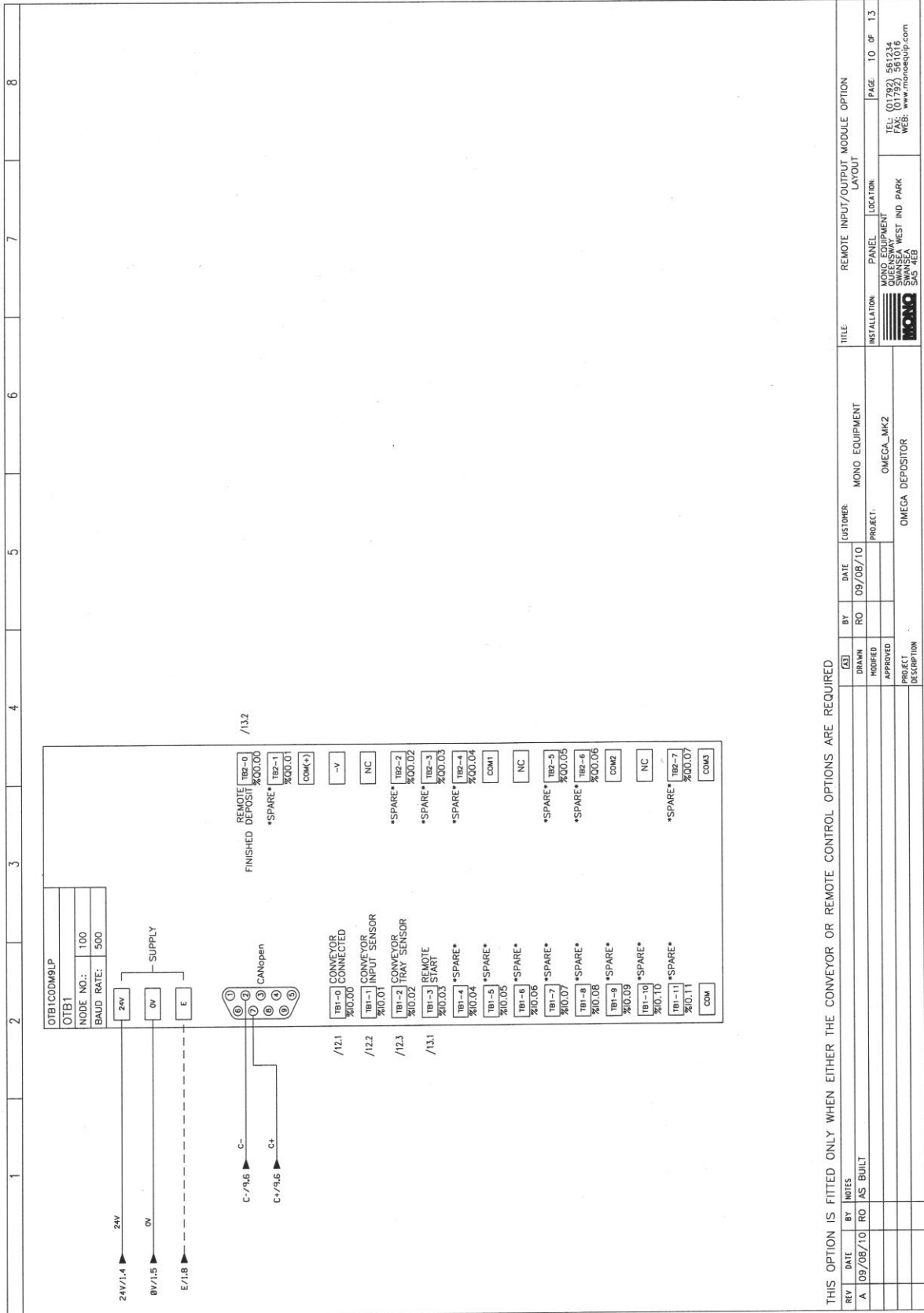


THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE WIRECUT OPTION IS REQUIRED

REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	DATE	CUSTOMER	TITLE
A	09/08/10	RO	AS BUILT	09/08/10	RO	09/08/10	OMEGA DEPOSITOR	WIRECUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT
							OMEGA MK2	MONO EQUIPMENT
							OMEGA DEPOSITOR	INSTALLATION
								PANEL LOCATION
								MONO EQUIPMENT
								SWANSEA WEST IND PARK
								SWANSEA
								3-D 45D
								TEL: (01792) 861016
								FAX: (01792) 861016
								WEB: www.monoequip.com
								PAGE: B OF 13

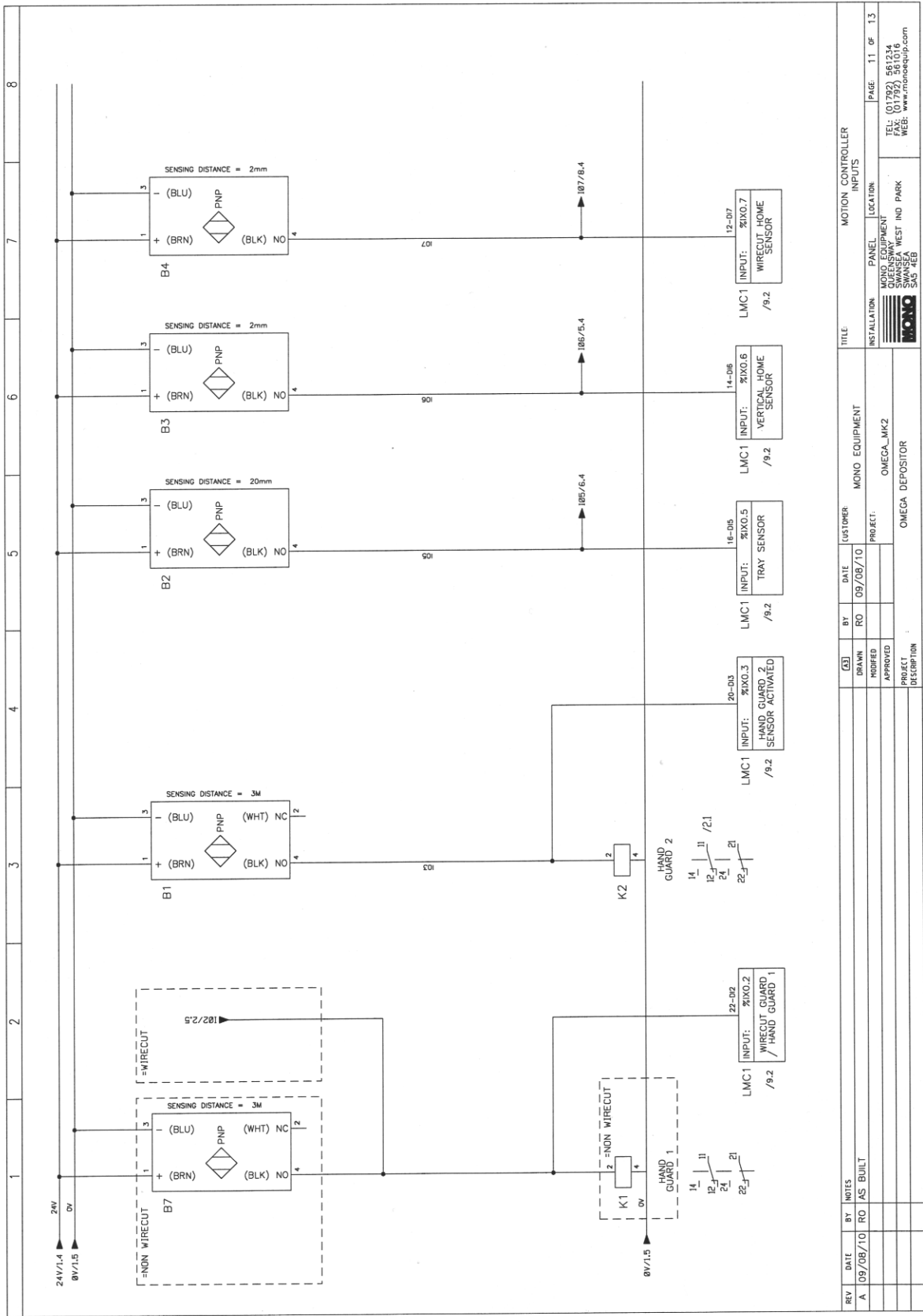


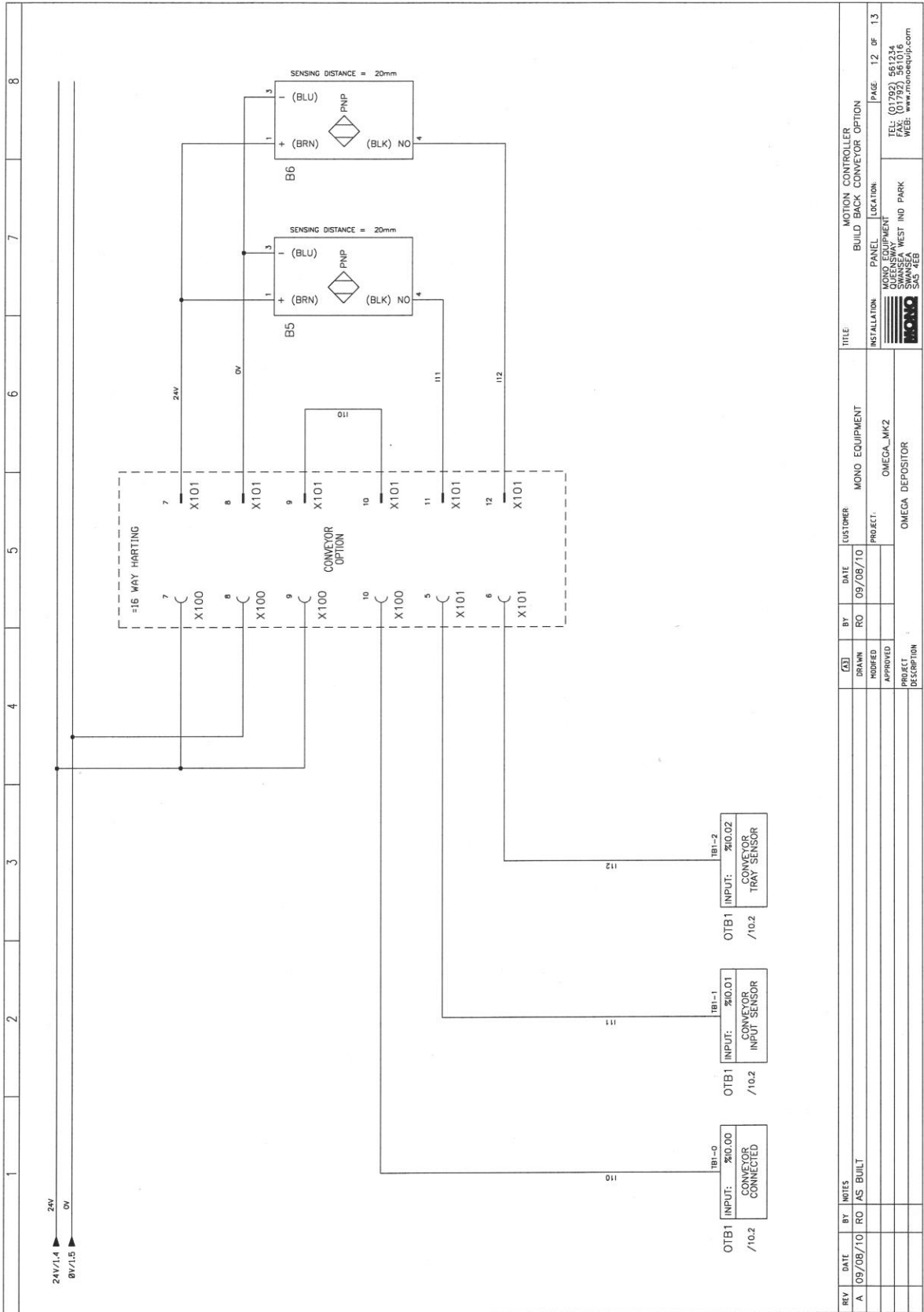
REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	CUSTOMER	EQUIPMENT	TITLE	MOTION CONTROLLER LAYOUT	
A	09/08/10	RO	AS BUILT	09/08/10	RO	OMEGA DEPOSITOR	OMEGA_MK2	INSTALLATION	PANEL	LOCATION
								OMEGA DEPOSITOR	OMEGA DEPOSITOR	OMEGA DEPOSITOR
								SWANSEA WEST IND PARK	SWANSEA WEST IND PARK	SWANSEA WEST IND PARK
								TEL: 01792 561234	TEL: 01792 561234	TEL: 01792 561234
								WEB: www.omega-dep.com	WEB: www.omega-dep.com	WEB: www.omega-dep.com
										PAGE 9 OF 13



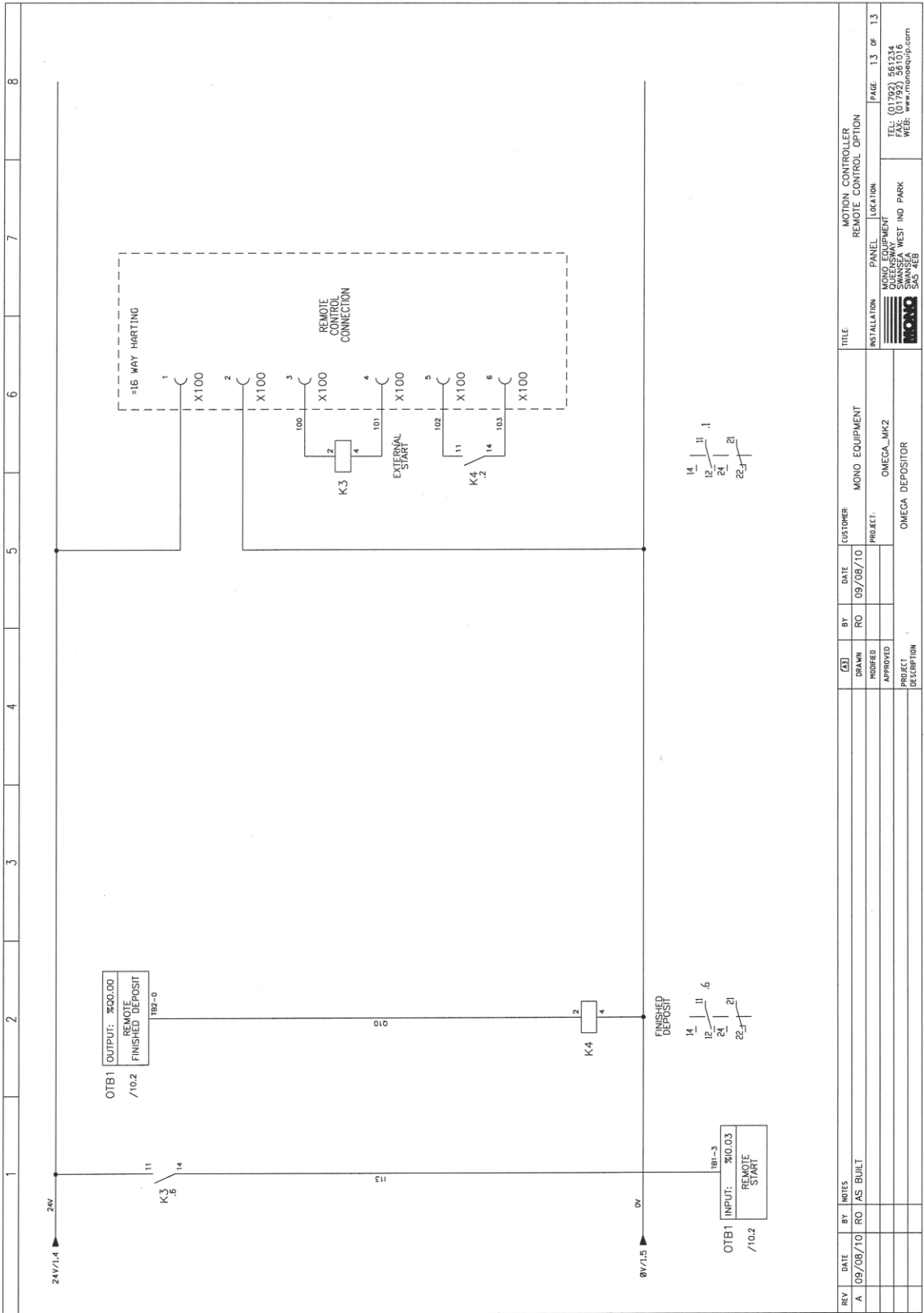
THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN EITHER THE CONVEYOR OR REMOTE CONTROL OPTIONS ARE REQUIRED

REV	DATE	BY	NOTES	BRANK	DATE	CUSTOMER	MONO EQUIPMENT	TITLE	
A	09/06/10	RO	JAS BUILT		09/08/10		OMEGA_MK2	REMOTE INPUT/OUTPUT MODULE OPTION LAYOUT	
				DESIGNED					
				APPROVED					
				PROJECT DESCRIPTION					
								INSTALLATION	PANEL LOCATION
								MONO EQUIPMENT	MONO EQUIPMENT
								QUEENSWAY	QUEENSWAY
								SWANSEA	SWANSEA WEST IND PARK
								SUS 4EB	SUS 4EB
								FILE	FILE
								(07/09)	(07/09)
								5817316	5817316
								WWW.MONOEQUIP.COM	WWW.MONOEQUIP.COM
								PAGE	10 OF 13





REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	CUSTOMER	TITLE	PAGE	OF
A	09/08/10	RO	AS BUILT	09/08/10	RO	MONO EQUIPMENT	MOTION CONTROLLER BUILD BACK CONVECTOR OPTION	12	13
							INSTALLATION	PANEL	LOCATION
							MONO EQUIPMENT	SWANSEA WEST IND PARK	
							PROJECT	OMEGA DEPOSITOR	
							DESCRIPTION		
							TEL: (01792) 561234		
							FAX: (01792) 561016		
							WEB: www.monoequip.com		



Die in diesem Handbuch beschriebene Anlage hat CE-Akkreditierung.

Da wir unsere Maschinen fortlaufend verbessern, behalten wir uns das Recht vor, Spezifikationen fristlos zu ändern.



Omega Touch



Queensway Swansea West Industrial Estate Swansea SA5 4EB GB
Tel. 01792 561234 Fax 01792 561016

E-Mail: marketing@monoequip.com
Website: www.monoequip.com